Para modelos de controlador 12-12 com Software 12

DOSADOR GRAVIMÉTRICO

com SOFTWARE DE "DOZE" COMPONENTES

INSTALAÇÃO – OPERAÇÃO - MANUTENÇÃO

Recomenda-se que qualquer pessoa envolvida no uso e manutenção do Dosador Gravimétrico Maguire leia minuciosamente estas instruções de operação. A Maguire Products Inc. não se responsabiliza por nenhum dano ou mau funcionamento do equipamento se não forem observadas estas instruções de operação.

Para evitar erros e para garantir a operação livre de problemas, é essencial que estas instruções de operação sejam lidas e entendidas por todas as pessoas que usarem o equipamento.

Em caso de problemas ou dificuldades com o equipamento, entre em contato com a Maguire Products Inc. ou com o distribuidor local da Maguire.

Estas instruções de operação aplicam-se somente aos equipamentos descritos neste manual.

Informações de contato do fabricante

Maguire Products Inc.
11 Crozerville Road
Aston, PA. 19014

Tel.: 610.459.4300
Fax: 610.459.2700

Site: http://www.maguire.com

Email: info@maguire.com

Dosador Gravimétrico Maguire
com Software de 12 Componentes - Manual de Operação e Manutenção

Índice

Declaração de conformidade com CE

Fabricante: Maguire Products Inc.
Endereço: 11, Crozerville Road, Media, Pennsylvania, 19014, EUA

Declara a seguinte faixa de equipamentos descritos;

Fabricação: Maguire Weigh Scale Blender
Modelo: WSB

De acordo com as seguintes diretivas da CE;

2006/47/EC Diretiva de máquinas
2006/95/EC Diretiva de baixa tensão
2004/108/EC Diretiva de compatibilidade eletromagnética

Usando as seguintes referências padrão da CE:

CEI EN 50081-1/2	CEI EN 55022
CEI EN 55082-2	CEI EN 61000-4-2
CEI EN 61000-4-3	CEI EN 61000-4-4
CEI EN 61000-4-5	CEI EN 61000-4-6
CEI EN 60204-1	

E está em conformidade com os requisitos relevantes de Saúde e Segurança.

Responsável: Steve Maguire
Presidente, Maguire Products, Inc.

Por favor, note: todos os dosadores Maguire fornecidos na Europa têm um Certificado CE com a documentação de embarque, que é específica para o modelo e o número de série do dosador WSB Maguire enviado. Consulte a documentação de expedição para obter mais informações.

SEÇÃO 1 – PARTIDA DO DOSADOR

Iniciando – Leia esta página !

AS PRÓXIMAS SEÇÕES DESTE MANUAL FORNECEM ORIENTAÇÃO, PASSO A PASSO, PARA UMA PARTIDA BEM-SUCEDIDA.

NÃO É DEMORADO, PORTANTO... NÃO SE ADIANTE.

AQUI ESTÃO AS ETAPAS A SEREM SEGUIDAS:

VÁ PARA PERIGOS PARA A SEGURANÇA PRÓXIMA PÁG.

Riscos de segurança



PERIGO DAS LÂMINAS DE MISTURA

As lâminas de mistura são acionadas com alto torque.

Nunca ponha sua mão na câmara de mistura enquanto as lâminas estiverem girando.

OCORRERÃO ACIDENTES PESSOAIS GRAVES



PERIGO ADICIONAL DAS LÂMINAS DE MISTURA

Com o passar do tempo, as lâminas de mistura tornam-se CORTANTES.
SEMPRE tenha cuidado quando TOCAR ou LIMPAR essas lâminas.

Verifique frequentemente se há bordas cortantes
Substitua as lâminas se representarem um perigo.



VÁLVULA TIPO GAVETA

Válvulas tipo gaveta em silos FECHAM COM FORÇA RAPIDAMENTE sem aviso
Elas IRÃO ferir seus dedos

SEMPRE mantenha seus dedos longe das válvulas
NUNCA use seus dedos para limpar uma obstrução
NUNCA use seus dedos para mover uma gaveta travada

Recursos de segurança



CHAVE DE TRAVA DE SEGURANÇA

A PORTA DE ACESSO está equipada com uma chave de trava de segurança que evita que o motor de mistura gire e que as válvulas de abertura abram.

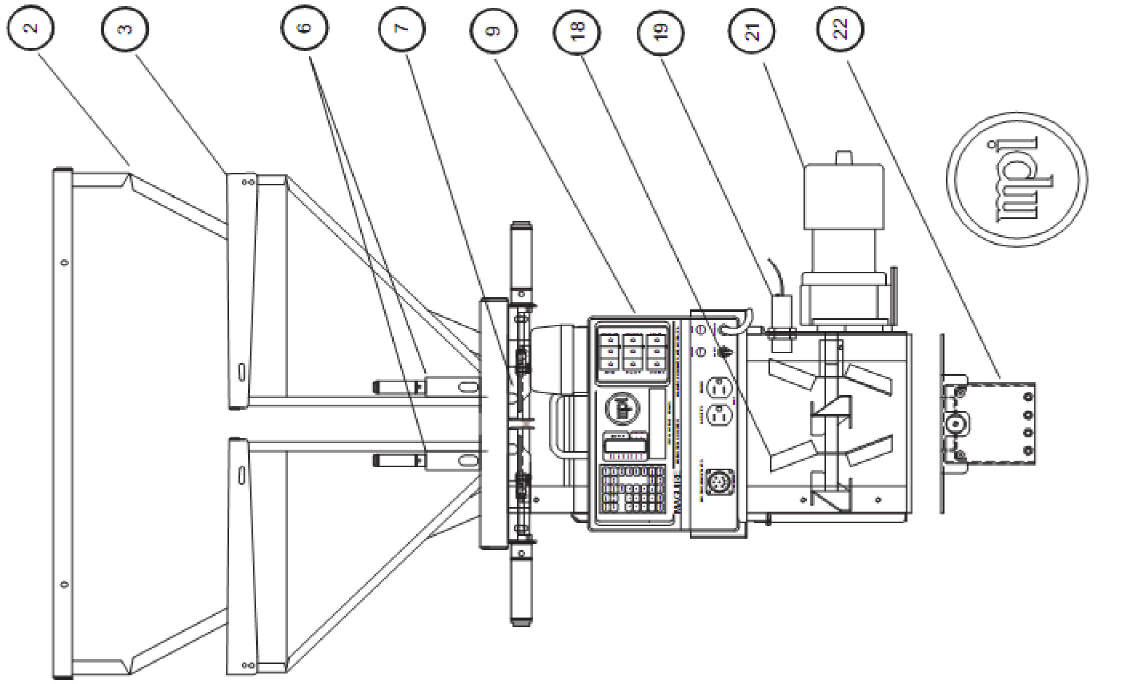
NÃO anule o funcionamento desta chave de segurança.

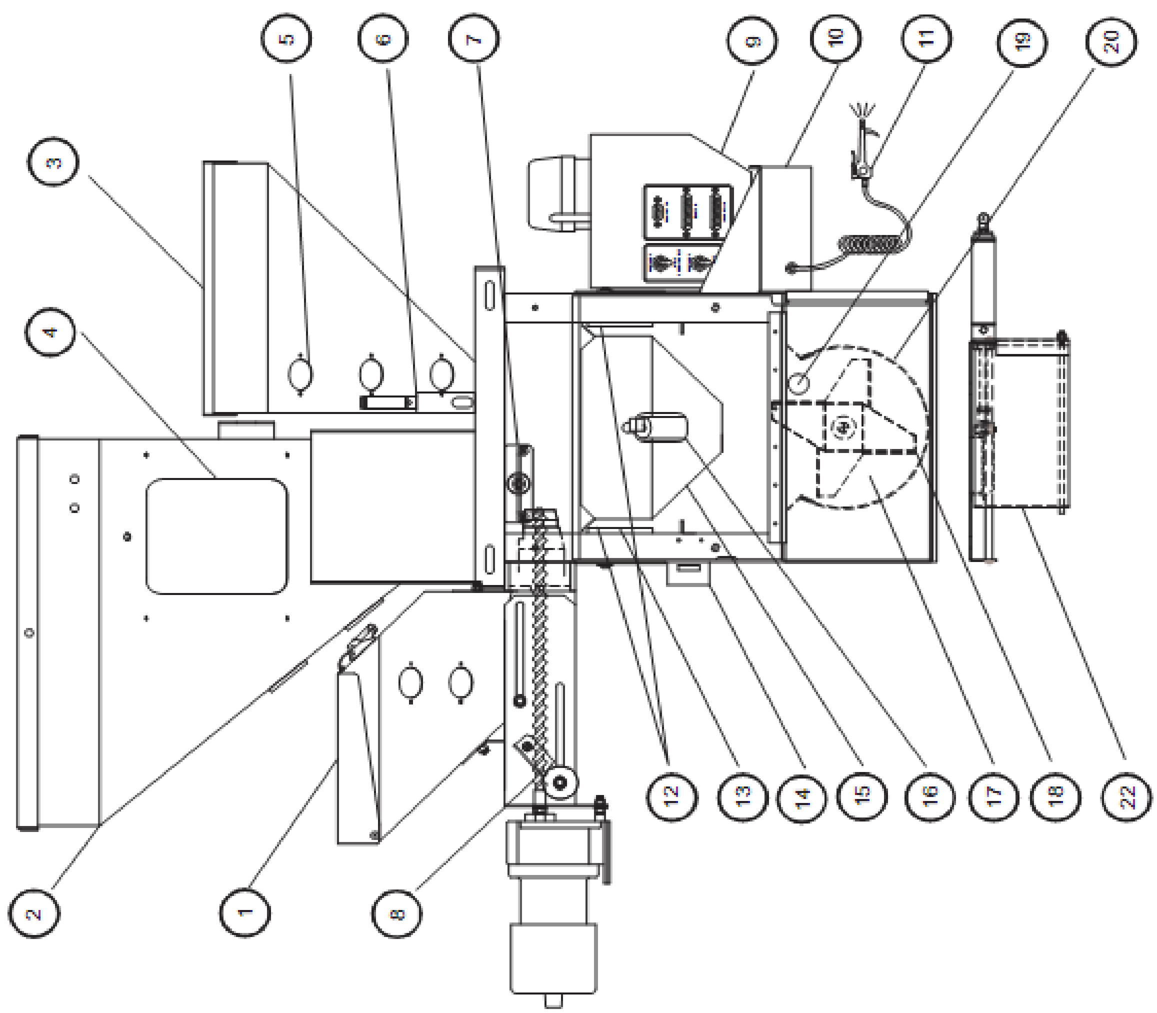


GUARDA DE PROTEÇÃO PARA OS DEDOS

Guardas de proteção são montadas em cada compartimento do silo de material.
NÃO ultrapasse estas guardas.
NÃO use os dedos para limpar as obstruções abaixo destas guardas.

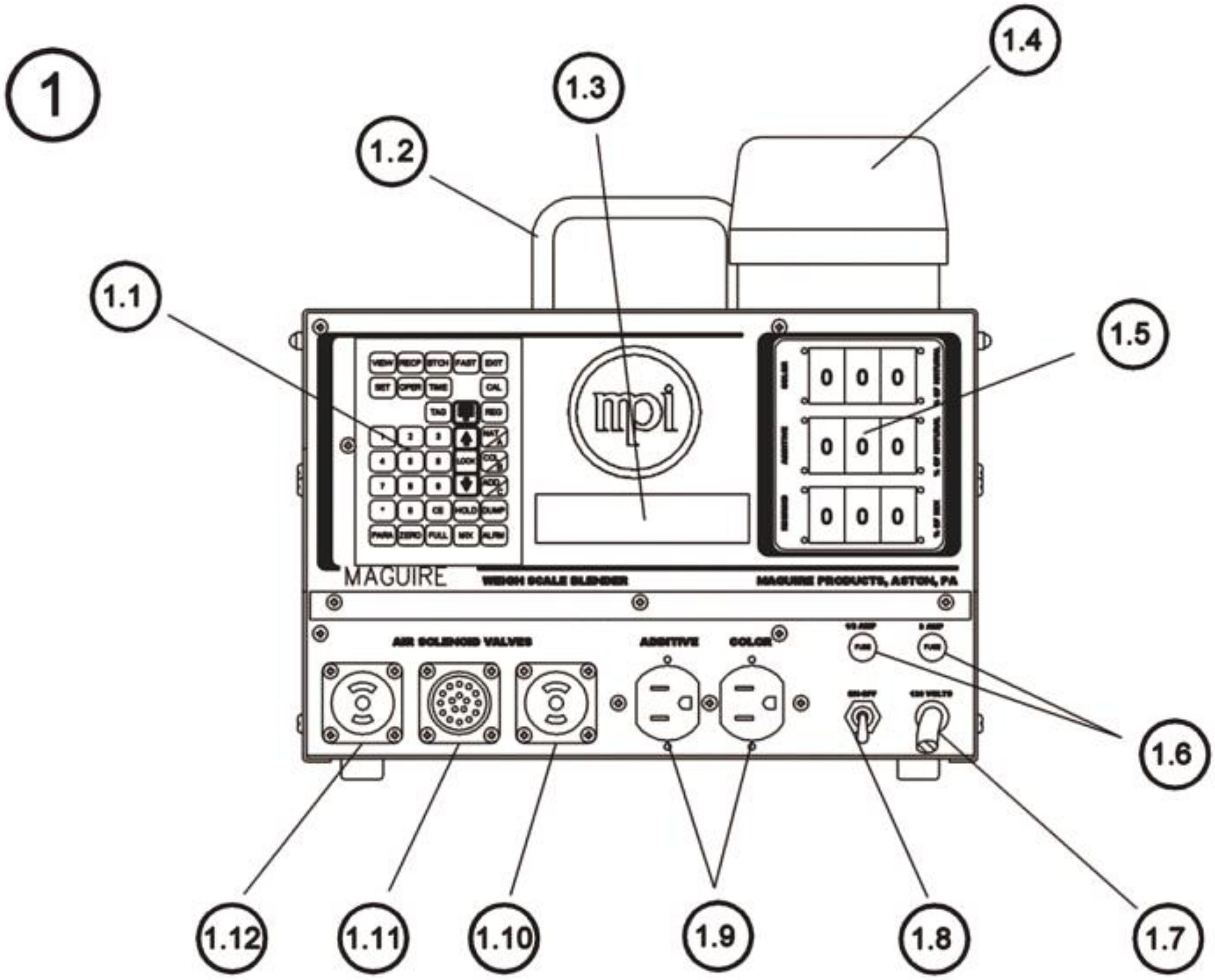
NÃO remova estas guardas.

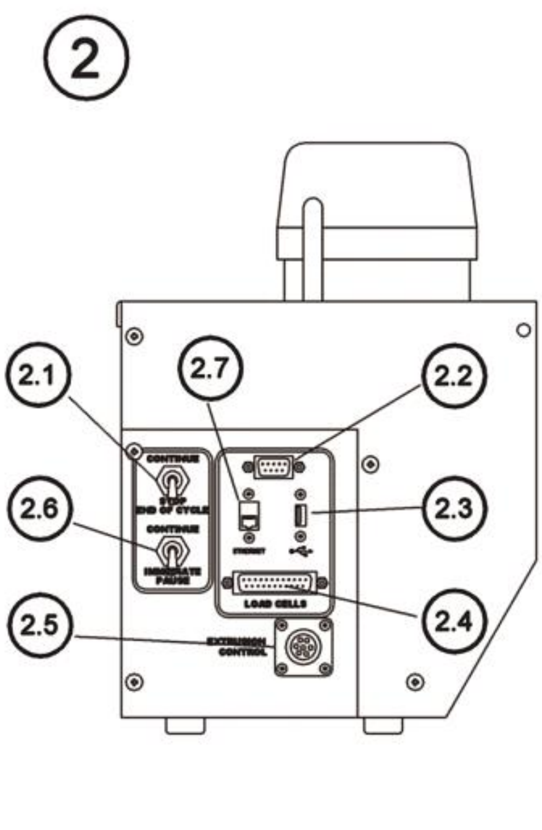

2
3
6
7
9
18
19
21
22

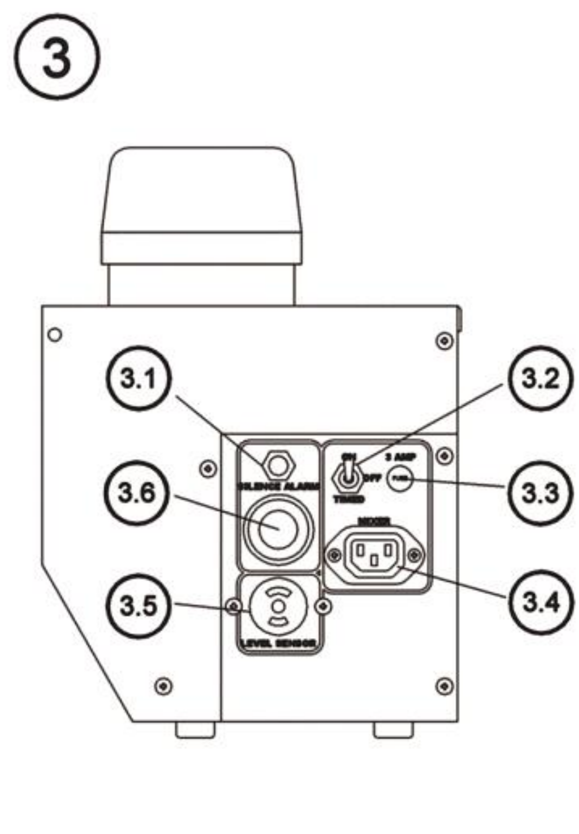

5
6
7
9
10
11
19
20
3
4
2
1
8
12
13
14
15
16
17
18
22

Peças do dosador

1. **Alimentador da rosca dosadora**– Alimentador tipo rosca para alimentação de materiais com pequena porcentagem, como cores e aditivos
2. **Silo fixo de material** – silo de material para os principais materiais a serem dosados pelas portas deslizantes
3. **Silo removível** – Silo de material removível para materiais de pequena porcentagem, como cores e aditivos
4. **Porta de acesso ao silo** – Porta para acesso à parte interna do silo para limpeza rápida e troca de material
5. **Visor** – Meio para visualizar o nível atual do material dentro do silo
6. **Válvula vertical** – Dispositivo de dispensa montado dentro do silo removível para pequenas porcentagens de até 10%
7. **Válvula tipo gaveta** – Dispositivo de dispensa montado abaixo dos silos fixos para a adição de grandes porcentagens
8. **Rosca dosadora** – Dispositivo de dispensa montado dentro do silo removível para pequenas porcentagens de até 10%
9. **Controlador** – Controlador central de todos os ajustes do dosador
10. **Conjunto pneumático e solenóides** – Conjunto pneumático para ativação automática e manual das partes pneumáticas
11. **Linha de ar para limpeza** – Linha de ar para limpeza rápida e fácil durante trocas de material
12. **Células de carga** – Células de carga monitoram continuamente o peso no compartimento de pesagem
13. **Suporte da célula de carga** – Suporte para montagem do compartimento de pesagem nas células de carga
14. **Trava de segurança** – Trava de segurança pneumática e elétrica: interrompe a operação do dosador se a porta for aberta
15. **Compartimento de pesagem** – O compartimento de pesagem confina o material enquanto o material é adicionado e pesado
16. **Válvula de descarga** – Válvula Pneumática e Aba para liberar o material do compartimento de pesagem quando um lote estiver completo
17. **Câmara de mistura** – Área na qual o material é misturado após ter sido pesado
18. **Lâminas de mistura** – Lâminas de mistura removíveis para obter uma mistura eficiente
19. **Sensor de nível** – Sensor para monitorar o nível do material na câmara de mistura, pausa o dosador quando estiver coberto e a câmara estiver cheia, uma vez descoberto sinaliza para que o controlador inicie um novo lote de material.
20. **Inserto da câmara de mistura** – Inserto removível de aço inox para auxiliar na limpeza e troca rápida de material
21. **Motor do misturador** – **Motor elétrico para acionar as lâminas de mistura** – Observe que nos misturadores WSB MB e WSB série 100 esse é um motor pneumático
22. **Válvula de controle de vazão** – (Opcional) – Porta deslizante pneumática adicional com proteção para os dedos a ser usada quando o dosador não for montado diretamente na alimentação de uma máquina, mas em um cavalete ou em um silo de sobrecarga. A válvula de controle de vazão garante que o material permaneça dentro da câmara de mistura o tempo suficiente para que seja misturado com eficiência. Controlada automaticamente pelo controlador do dosador.


1
1.1
1.2
1.3
1.4
1.5
1.6
1.7
1.8
1.9
1.10
1.11
1.12
mpi
MAGUIRE
WEIGH SCALE BLENDER
MAGUIRE PRODUCTS, ASTON, PA
AIR SOLENOID VALVES
ADDITIVE
COLOR


2
2.1
2.2
2.3
2.4
2.5
2.6
2.7
LOAD CELLS


3
3.1
3.2
3.3
3.4
3.5
3.6
SILENCE ALARM
3 AMP
MIXER
LEVEL SENSOR

Peças do Controlador

1. Painel Frontal

1.1 Teclado
1.2 Alavanca de Serviço
1.3 Tela Principal
1.4 Luz do Alarme
1.5 Rodas de Ajuste de Materiais
1.6 Fusíveis
1.7 Cabo de Alimentação
1.8 Botão Liga / Desliga
1.9 Saídas para Alimentadores adicionais
(**NOTA – Saídas dos Alimentadores** – Estas duas saídas não são disponíveis no WSB MB e WSB 100)
1.10 Opcionais – Suporte do Sensor Alto ou Saída do Alarme Remoto
1.11 Conexão do Solenóide Pneumático
1.12 Opcional – Suporte do Sensor Baixo

2. Painel Lado Esquerdo

2.1 Chave final de Ciclo / continuação
2.2 Conexão serial do computador / conexão Fieldbus opcional
2.3 Impressora USB / Saída de atualização de software
2.4 Entrada da porta da célula de carga
2.5 Opcional – Interface bidirectional de controle de extrusão
2.6 Chave de Pausa / continuação
2.7 Porta Ethernet (RJ-45)

3. Painel Lado Direito

3.1 Botão para silenciar Alarme
3.2 Chave de Operação do motor elétrico de mistura – Temporizado (padrão), Ligado ou Desligado
3.3 Fusível de saída do misturador elétrico
3.4 Plugue de alimentação do motor do misturador elétrico
(**NOTA – Controles de Mistura** – Estes 3 recursos não estão disponíveis nos dosadores de série MB e WSB 100 – que tem Misturadores Pneumáticos)
3.5 Entrada do sensor de nível da câmara de mistura
3.6 Alto falante do alarme

Instruções de Montagem e Instalação

CUIDADO: CÉLULAS DE CARGA SÃO FACILMENTE DANIFICADAS.
Se a ESTRUTURA cair de uma altura de DOIS PÉS, as células de carga SERÃO DANIFICADAS. A GARANTIA NÃO COBRE CÉLULAS DE CARGA DANIFICADAS

CUIDADO

Os seguintes itens foram fornecidos:

1. Conjunto do SILO e ESTRUTURA: (parafusados no trilho)
2. CAIXA DO CONTROLADOR: com o manual de instruções.
3. CAIXA DO ALIMENTADOR: contém um alimentador de COR ou ADITIVO: opcional.
4. CONJUNTO DE CONTROLE DE VAZÃO: opcional
5. CAVALETE PARA PISO OU CONJUNTO DE RETIRADA A VÁCUO: opcional

ADESIVOS VERMELHOS DE INSTRUÇÕES para ajudá-lo durante a montagem.

ALÇAS DE ELEVAÇÃO estão disponíveis para permitir elevar o dosador com uma correia ou corrente. Entre em contato com a Maguire se forem necessárias.

1A. Se a unidade tiver que ser montada em uma MÁQUINA:

No caso dos modelos da série WSB MB, 100, 200 e 400:
Duas maneiras de fazer isso são sugeridas NA PRÓXIMA PÁGINA:

O diagrama ESQUERDO mostra a ESTRUTURA e a PORTA DESLIZANTE, ambas furadas com o padrão de parafuso adequado para a sua máquina e com PARAFUSO PASSANTE na prensa.

O diagrama DIREITO mostra somente a placa da porta deslizante 10 x 10 de aço, furada de acordo com o padrão do parafuso e parafusada na prensa. A ESTRUTURA é então parafusada a ela usando os furos padrão para parafusos de 8 x 8 polegadas e os parafusos são fornecidos. Com esse método os furos com folga para a cabeça dos parafusos são necessários na placa da porta deslizante de polipropileno. Essa montagem funciona bem em máquinas menores.

No caso dos modelos das séries WSB 900 e 1800:
Uma placa adaptadora adicional de montagem para a máquina pode ser necessária. Em caso de DÚVIDA sobre a ESTABILIDADE da unidade quando parafusada diretamente na alimentação da máquina, entre em contato conosco para obter instruções.

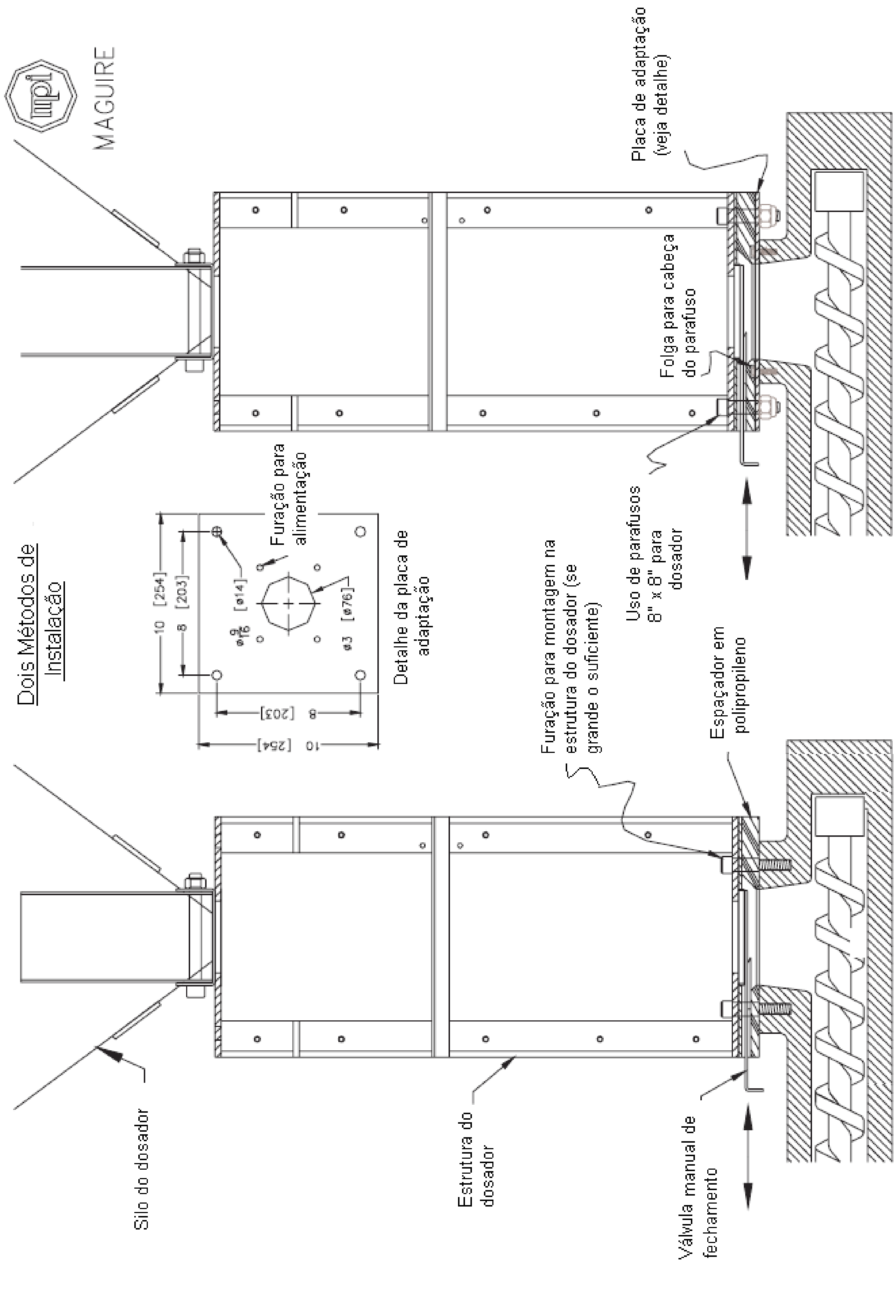
NOTA: ao escolher a orientação adequada, mantenha livre o acesso ao controlador e à câmara de pesagem, espaço livre para portas com dobradiças e acesso para silos do alimentador removível.

NOTA

1B. Se a unidade for montada em CAVALETE:

Um cavalete é fornecido e a unidade será parafusada diretamente nele. Um DIAGRAMA de montagem é fornecido nas páginas a seguir.

Um CONJUNTO DE CONTROLE DE VAZÃO pneumático é fornecido para a dispensa em um recipiente. O objetivo dessa unidade é permitir tempo para a mistura após cada dispensa. Essa válvula de vazão mantém a câmara de mistura cheia de material logo abaixo do sensor. Esse conjunto é parafusado diretamente na parte inferior da estrutura do Dosador Gravimétrico.

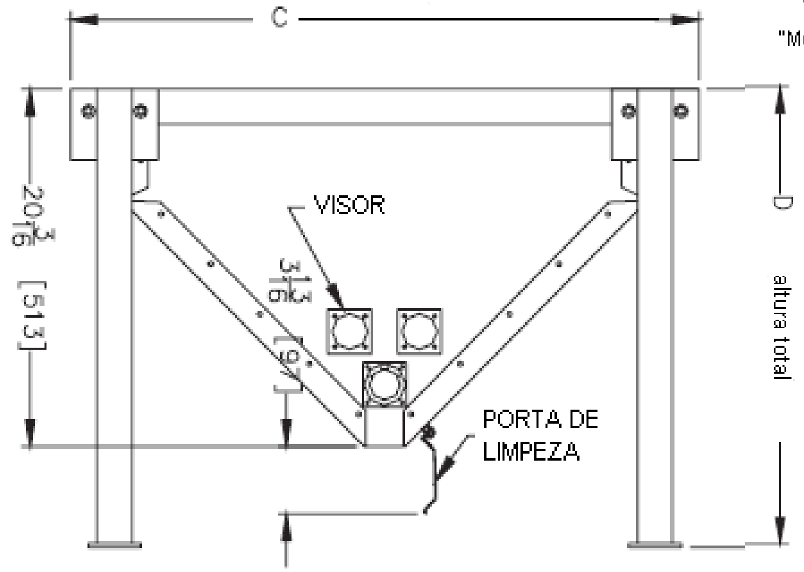

MAGUIRE
Dois Métodos de Instalação
Placa de adaptação (veja detalhe)
Folga para cabeça do parafuso
Alimentação com pequena entrada
Furação para alimentação
Detalhe da placa de adaptação
10 [254]
8 [203]
[ø14]
[ø76]
ø3
ø9/16
Uso de parafusos 8" x 8" para dosador
Furação para montagem na estrutura do dosador (se grande o suficiente)
Espaçador em polipropileno
Alimentação com grande entrada
Silo do dosador
Estrutura do dosador
Válvula manual de fechamento

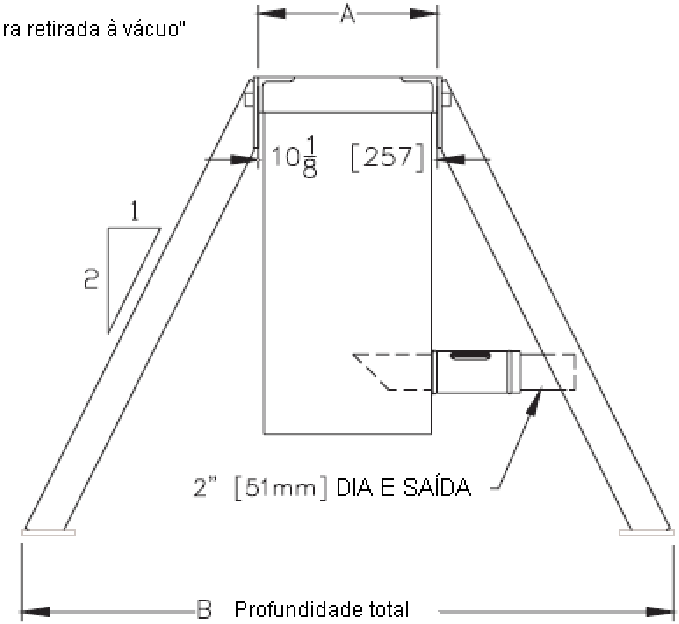
CAVALETE PARA DOSADOR

COM OPCIONAL VTA

"Montagem para retirada à vácuo"

MAGUIRE



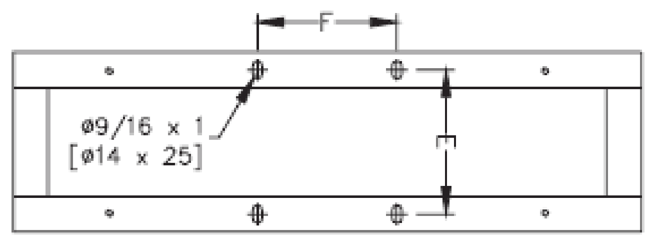


MÁXIMA CAPACIDADE:

100/200/400: 2.2 cu. ft. [62 L]
900/1800: 3.6 cu. ft. [101 L]

CAPACIDADE PRATICA:

100/200/400: 1.4 cu. ft. [40 L]
900/1800: 2.3 cu. ft. [65 L]



DETALHE DA ESTRUTURA SUPERIOR

2 x 2 x 1/4

DIMENSÕES DO CAVALETE

DIMENSÕES [ ] EM MM

WSB 100/200/400	A	B	C	D	E	F
para vácuo	10-1/8 [257]	37-1/4 [946]	36 [914]	25-7/8 [657]	8-1/8 [206]	8 [203]
para tambor	10-1/8 [257]	51-1/4 [1302]	36 [914]	39-7/8 [1012]	8-1/8 [206]	8 [203]
para Gaylord	10-1/8 [257]	63-1/4 [1607]	56 [1422]	51-7/8 [1318]	8-1/8 [206]	8 [203]
WSB 900/1800						
para vácuo	16-1/8 [410]	43-1/4 [1099]	36 [914]	25-7/8 [657]	14-1/8 [359]	15 [381]
para tambor	16-1/8 [410]	57-1/4 [1454]	36 [914]	39-7/8 [1012]	14-1/8 [359]	15 [381]
para Gaylord	16-1/8 [410]	69-1/4 [1759]	56 [1422]	51-7/8 [1318]	14-1/8 [359]	15 [381]

2. Deslize o SILO DE PESAGEM até a posição. Ele se apóia atrás da janela de acesso com dobradiças. Instale com o cilindro de ar voltado para você. Se o silo já estiver no lugar, remova o material de embalagem, fita ou barbante.

3. Monte os alimentadores de cor e aditivo: (Opcional)

a. Suspenda as presilhas laterais e estenda totalmente o conjunto deslizante. Remova o silo. Mantenha a parte deslizante estendida.
b. Inclinando todo o conjunto deslizante, com a extremidade do motor voltada para cima, insira um canto da barra transversal do suporte atrás do canto da estrutura.
c. Gire o conjunto até o lugar de forma que as duas extremidades da barra transversal estejam atrás das colunas de canto.
d. Abaixe até o lugar, com a borda inferior apoiada na estrutura e a barra transversal posicionada corretamente atrás das colunas de canto.
e. Reinstale o silo. Deslize o motor para frente até encaixar as presilhas.

4. Coloque o controlador na bandeja de suporte e conecte todos os cabos:

a. Plugue o solenóide pneumático de 17 pinos
b. Motores de acionamento das roscas sem-fim no receptáculo duplo.
c. Motor do misturador no lado direito do controlador.
d. Plugue do cabo do sensor do lado direito do controlador.
e. Plugue da célula de carga na porta do lado esquerdo do controlador.

5. Conecte o CONTROLADOR no receptáculo localizado sob a bandeja do controlador.

IMPORTANTE

IMPORTANTE: NÃO conecte o controlador em uma fonte de alimentação separada. O caminho do terra do controlador DEVE ser o mesmo que o caminho do terra da estrutura do dosador. Se o sistema tiver o controlador localizado em um local remoto, VERIFIQUE se a alimentação para o controlador vem do receptáculo montado na estrutura do dosador.

6. Conecte o cabo de alimentação que vem dessa caixa em uma fonte de alimentação de 110 V (220 V fora dos EUA). Esse cabo DEVE fornecer a ÚNICA fonte de alimentação para todo o sistema, incluindo o controlador. Consulte: CONSIDERAÇÕES SOBRE A FIAÇÃO, próxima página. Dosadores da série 1800 também exigem uma fonte de alimentação de 240 volts para os motores de mistura.

7. Conecte o ar comprimido à unidade. Cerca 80 psi (5,5 bar) é recomendado (40 psi para o microdosador). Ar lubrificado NÃO é recomendado.

NOTA

NOTA: Os microdosadores devem ser ajustados para 40 psi (2,7 bar). As válvulas verticais usadas nos silos removíveis dos microdosadores são mais precisas com o ajuste de pressão menor que 40 psi.

8 Remova todo o papel de proteção dos visores

Considerações sobre a fiação

A fiação do dosador é muito importante para a operação adequada do dosador. A parte eletrônica é muito suscetível a picos de tensão e cargas estáticas, muito comuns em fábricas de plástico. Para MINIMIZAR essas ocorrências, considere o seguinte.

- A fonte de alimentação deve ser estável; uma fonte forte, não limitada por um transformador de controle “apenas adequado”. Uma fonte de tensão proveniente de um grande transformador que forneça grande parte da alimentação da fábrica é melhor do que um transformador de pequeno porte destinado a suprir apenas esse dispositivo. Fontes de alimentação , mesmo sendo transformadores de “isolamento”, ainda deixam passar todos os picos de tensão. O tamanho pequeno limita a capacidade de amortecer ruído de RF (radiofreqüência) que é frequentemente induzido no sistema por fontes externas. Isso é comprovadamente pior do que a conexão com transformadores centrais maiores.

- Evite passar uma linha da fonte de alimentação lado a lado com qualquer linha de alimentação pesada. Uma fonte de alimentação não blindada em um condutor lado a lado com outras linhas de alimentação pesadas capta o ruído de RF induzido e o transfere para o invólucro de aço do WSB provocando problemas no computador.

- Devem-se evitar cabos extensores longos. Eles também reduzem a capacidade de amortecer o efeito de picos de tensão e estática. Quanto mais longe o equipamento estiver de uma fonte de alimentação substancial, mais suscetível estará a picos de tensão.

- O CONTROLADOR e a estrutura do WSB DEVEM compartilhar o mesmo CAMINHO AO TERRA. É por isso que você DEVE conectar o controlador na TOMADA fornecida NA ESTRUTURA.

- SISTEMAS REMOTOS. Se o controlador estiver montado em um local remoto, haverá vários cabos de alimentação e de sinal passando entre a estrutura e o controlador. VERIFIQUE se as linhas de BAIXA TENSÃO NÃO ESTÃO MISTURADAS com as linhas de ALTA TENSÃO e as mantenha afastadas de outras linhas elétricas próximas.

  As linha de BAIXA TENSÃO são: cabo da célula de carga, cabo do sensor de nível, cabo do solenóide pneumático e cabos da impressora e do computador.

  As linha de ALTA TENSÃO são: cabo do motor do misturador, motores do alimentador e linha de ALIMENTAÇÃO PRINCIPAL.

  Mantenhas esses conjuntos de cabos SEPARADOS.

- LINHAS DE TRANSPORTE DO CARREGADOR À VÁCUO. Mantenha-os afastados de todas as linhas elétricas, particularmente das linhas das células de carga. O transporte de plástico produz fontes de estática extrema. Uma linha de fonte de alimentação, mesmo estando em um conduíte, que passa ao lado de uma linha de vácuo, pode introduzir pulsos de estática extrema no processador. Mantenhas as linhas de transporte SEPARADAS das linhas de alimentação elétrica.

- Usamos muitas arruelas “estrela” internas na montagem do WSB para garantir bom terra entre as partes pintadas. Não as remova.

VÁ PARA PROCEDIMENTOS DE VERIFICAÇÃO PRÓXIMA PÁGINA

Procedimento de Verificação

À medida que você percorrer este procedimento, se O QUE DEVERIA ACONTECER não acontecer, consulte a próxima seção, DIAGNÓSTICOS, para saber o que verificar.

NOTA

Modelos das séries MB/100/200 (células de carga de 3K), exibem todos os pesos com 1/10 grama (xxxx.x).

Modelos das séries 400/900/1800 (células de carga de 10K) exibem pesos em gramas INTEIROS, sem ponto decimal (xxxxx). Nesta página, mostramos todos os pesos SEM ponto decimal.

Comece SEM MATERIAL em todos os silos.
Verifique se o SUPRIMENTO DE AR está conectado.
Coloque TODAS as chaves para BAIXO; POWER (na frente); STOP e PAUSE (à esquerda).

PROCEDIMENTO:	O QUE DEVE ACONTECER:
1. LIGUE O CONTROLADOR	
CONECTE O CONTROLADOR	Não deve acontecer nada. A pressão do ar deve manter TODAS as válvulas FECHADAS. Isso significa que todos os cilindros pneumáticos estão estendidos. Se alguma porta deslizante ou aba estiver aberta, as linhas de ar estão invertidas. Se uma VÁLVULA DE CONTROLE DE VAZÃO estiver instalada, verifique-a.
LIGUE A ALIMENTAÇÃO	O monitor deve exibir: **MAGUIRE PRODUCTS INC SELF TEST** Seguido por: **FIRMWARE OK Checksum = xxxxxxxx** Seguido por: **DOZE COMPONENTES** Seguido pela versão do software **V=xxxxxT** Seguido pelo número do modelo **MODEL 220** ou o modelo que você tiver: (WMB, 140, 140R, 220, 240, 240R, 420, 440,440R, 940, 1840, WSB 3000). Seguido pelo peso real do material no compartimento. Esse número deve ser zero, mais ou menos vários gramas (20) a (-20). O monitor também mostrará o modo do controlador e o seu estado atual. Nota: ESPERE indica que o sensor está coberto ou que a chave Stop/End of Cycle está para baixo. 0.0 g **MODO=MIX** ESPERE
NESTE PONTO	Verifique se o número do modelo exibido corresponde ao número do modelo do dosador. Se não for esse o caso, consulte duas seções adiante, SELEÇÃO DO MODELO CORRETO.
TOQUE O SILO DE PESAGEM LEVEMENTE	O monitor deve atualizar o peso cada segundo refletindo a leve pressão que você está exercendo no silo de pesagem.

2. OPERAR DISPOSITIVOS DE DISPENSA

Pressione * — A tela exibirá: **ENTRE SENHA**

Pressione 2 2 2 2 2 — Entre o modo **PROGRAMA.** Os números 2 não aparecerão enquanto você digita. A tela mostrará **PROGRAMA** na parte inferior direita.

Pressione OPER — A tela exibirá **OPERA DISPENSAS**

Pressione 1 — A válvula do componente número 1 funcionará
A tela exibirá **COMPONENTE 1: LIGADO**
Pressione repetidamente “1” para observar a operação

Pressione 2 — A válvula do componente número 2 funcionará.
A tela exibirá **COMPONENTE 2: LIGADO**
Pressione “2" repetidamente para observar a operação

Repita esta sequência — Para cada válvula de dispensa no seu DOSADOR GRAVIMÉTRICO.
Até 12 saídas são possíveis, numeradas de 1 até 9, A, B e C.
Somente aqueles conectados aos silos irão funcionar.

3. ANOTE O NÚMERO DOS SILOS

NESTE PONTO — VERIFIQUE qual NÚMERO do componente refere-se a qual silo.
Você quer saber qual é o silo correto para cada número de componente.

PARA SÉRIES WSB 940 & 1840: — Para 900 e 1800 gramas, QUATRO sistemas de compartimentos, de frente para o lado do controlador do dosador:

Dispositivo 1 refere-se ao silo PRÓXIMO, 2 para o silo MAIS AFASTADO, 3 para o CENTRAL À ESQUERDA, e 4 para o silo CENTRAL À DIREITA.

PARA SÉRIES WSB 100, 200 & 400: — Para 1000, 2000 e 4000 gramas, sistemas de QUATRO silos de frente para o lado do controlador do dosador:

Dispositivos 1, 2, 3 e 4 estão dispostos em sentido anti-horário, começando do silo mais distante do lado esquerdo.

PARA SÉRIES WSB 200, 400, 900 & 1800: — Para 2000, 4000, 9000 e 18000 gramas, sistemas de SEIS silos de frente para o lado do controlador do dosador:

Dispositivos 1, 2, 3, 4, 7 e 8 estão dispostos em sentido anti-horário, começando do silo mais distante do lado esquerdo.

PARA SÉRIES WSB 100, 200, 400, 900 & 1800: — No controlador do dosador:

Dispositivo 5 está no lado ESQUERDO da SAÌDA do painel.
Dispositivo 6 está no lado DIREITO da SAÍDA do painel.

4. OPERAR OUTROS DISPOSITIVOS

Pressione 

O solenóide pneumático do silo de pesagem funcionará.
A tela exibirá **DESCARGA ABERTA**
A válvula de descarga do compartimento de pesagem abrirá.
Pressione “DUMP" repetidamente para observar a operação

Pressione 

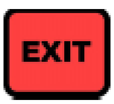
Esta tecla controla a tomada do motor de mistura na lateral do controlador. O motor do misturador funcionará.
A tela exibirá **MISTURADOR LIGADO**
As lâminas de mistura giram no sentido horário voltada para o eixo do motor ou a 270° em motores de mistura pneumáticos.
A chave do misturador deve estar para baixo, posição de Temporizada.

Pressione 

A válvula de controle de vazão funcionará. O monitor exibirá **SEGURE: LIGADO**
(sob a câmara de mistura – este dispositivo é opcional)

Pressione 

A luz estroboscópica e o alarme sonoro funcionarão.
O monitor exibirá **ALARME LIGADO**

Pressione 

Pressione duas vezes para retornar ao modo normal.
Confirme o modo normal observando que o monitor mostra **WAITING** no canto inferior direito.

Se você chegou até aqui, parabéns. Você foi bem.
As células de carga e o controlador estão funcionando bem.

CALIBRAÇÃO DAS CÉLULAS DE CARGA - PULE PARA PÁG. 27

Diagnóstico do procedimento de verificação

Se a tela falhar e não ligar:

Verifique se há energia na tomada.
Verifique o fusível de 1/2 A no painel frontal.

Se a primeira tela mostrar (QUATRO), então:

este NÃO é o manual correto para este software. Obtenha e use o manual do software de DOZE componentes.

Os possíveis modelos são:

WMB, 140, 140R, 220, 240, 240R, 420, 440, 440R, 940, 1840, WSB 3000 Se o número do modelo não estiver correto para sua unidade:
consulte a próxima página, SELEÇÃO DO MODELO CORRETO.

Se a tela exibir números aleatoriamente:

verifique se as células de carga estão conectadas.

Se a tela exibir (- 1250.0) ou (-4500):

verifique se o compartimento de pesagem está encaixado corretamente.

Se a tela estiver fixa, mas não próximo de zero:

uma célula de carga com sobretensão exibirá uma leitura constante alta ou baixa. Recalibre as células de carga; próxima seção.

Se não houver nenhuma resposta na tela ao tocar no silo:

verifique se não há fios danificados conectados nas células de carga. verifique se os parafusos dos plugues das células de carga estão firmes.

Se a resposta não for sensível ou não retornar ao seu ponto inicial:

verifique se há alguma interferência ao redor do compartimento de pesagem.

Se pressiona * mas não exibe ENTRE SENHA:

você não está no modo de ligação normal ou o teclado não está funcionando. O modo normal indicado pela AUSÊNCIA dos termos MANUAL ou PROGRAM no canto inferior direito do monitor.

Se a tela exibe INVÁLIDO depois da digitação do número da senha:

você digitou as teclas erradas ou o número da senha foi alterado e não é mais 22222.
Ligue-nos para obter ajuda.

Se um solenóide pneumático não funcionar:

verifique o fusível de 1/2 A.
verifique se o cabo do solenoide está conectado corretamente e perfeitamente encaixado;
verifique se a porta da câmara de mistura está fechada, com a trava de segurança engatada.

Se uma válvula tipo gaveta ou válvula de descarga não abrir:

verifique o suprimento de ar e o ajuste do regulador:
(mínimo 20 psi, 80 psi (5,5 bar) recomendada);
verifique se a conexão da linha de ar ao cilindro está correta.

Se o motor de uma rosca dosadora não funcionar

verifique o fusível de 3 A
verifique se o motor está conectado na tomada correta
verifique o motor defeituoso conectando-o a uma fonte de alimentação conhecida CA de 110 V (240 V fora dos EUA).

Seleção do modelo correto

Controladores são programados para controlar dosadores gravimétricos de todos os tamanhos.
O número do MODELO para o qual sua unidade foi configurada será exibido durante a sequência de partida sempre que o dosador for ligado.

Os modelos possível são:

Modelo	Código no monitor	Peso da batelada (gramas)	Dimensões do silo	Célula de carga
MB	MB	400	5" x 5" x 5" altura	1 @ 3Kg
140 / 140R	140 / 14R	1000	10" x 6" x 6" altura	1 @ 3Kg
220	220	2000	10" x 10" x 7" altura	2 @ 3 Kg
240 / 240R / 260	240/24R	2000	10" x 10" x 7" altura	2 @ 3 Kg
420	420	4000	10" x 10" x 10" altura	2 @ 10 Kg
440 / 440R / 460	440/44R	4000	10" x 10" x 10" altura	2 @ 10 Kg
940 / 960	940	9000	16" x 16" x 12" altura	2 @ 10 Kg
1840 / 1860	1840	18000	16" x 16" x 17" altura	2 @ 20 Kg

Modelos "R" têm dois silos removíveis.

A adição de alimentadores altera o último dígito do número do modelo.
Esse dígito pode ser ignorado para a seleção do modelo correto.

Sistemas de 400, 1000 e 2000 gramas com células de carga de 3 kg; os pesos são exibidos em décimos de grama (xxxx.x).

Sistemas de 4000, 9000 e 18000 gramas com células de carga de 10 ou 20 kg; os pesos são exibidos em números inteiros, em gramas (xxxxx).

Se a sua unidade NÃO estiver definida corretamente correspondendo ao hardware que você tem, você tem que alterá-la. Para fazer isso:

Ligue a unidade. No modo NORMAL:

Sequência de Teclas para ajuste do Modelo:

Pressione	*	A tela exibirá: **ENTRE SENHA**
Pressione	9 7 5 3 1	A tela exibirá: SELECIONE WSB MODELO 220 MODELO 220 Ou qualquer outro modelo que esteja ajustado.
Pressione	*	Desça para ver todos os modelos. Quando aparecer o modelo que deseja, então:
Pressione	EXIT	Espere alguns segundos. O controlador irá resetar e reiniciar no sistema que você escolheu.

Ao trocar de modelo, todas as informações da tabela de parâmetros serão perdidas e as novas informações "padrão" para esse modelo serão carregadas da ROM. Se você tiver alguma dúvida quanto ao modelo correto, consulte a Placa de Identificador do Dosador localizada na estrutura do dosador.

Comunicações

Comunicações com o controlador 12 - 12



Duas portas de comunicação estão localizadas no lado esquerdo do controlador, uma porta serial e uma porta Ethernet. Por essas portas de comunicação podem ser enviadas ou reunidas informações dos Dosadores gravimétricos Maguire. O protocolo padrão para comunicação com os Dosadores gravimétricos Maguire é o Protocolo MLAN. O Software G2 desenvolvido pela Maguire Products usa o Protocolo MLAN para enviar comandos para os controladores, com serial padrão, MLAN ou Ethernet. Outras opções de comunicações com o controlador Maguire 12 – 12 incluem Modbus, integrado no controlador e pode ser ativado via *67 (ou pela interface de Internet nos controladores 12-12 de 1ª geração.



Entrada/saída SERIAL COMPUTADOR

Serial foi o método padrão de comunicação até a introdução do controlador 12-12, quando foi disponibilizado o Ethernet integrado. Para clientes que vinham utilizando Serial na comunicação, essa opção ainda é implementada como antes.

A porta Serial é uma porta macho DB9 (com 9 pinos). Se você escolher coletar dados dos materiais automática e continuamente pelo computador, esse conector permite a conexão a qualquer computador tipo PC IBM que opere em MS-DOS ou WINDOWS. Você precisará obter o software fornecido por nós para comunicar-se com o Dosador gravimétrico ou pode criar seu próprio software usando o protocolo MLAN. Nosso software, o Gravimetric gateway (G2) permite o download de ajustes e a recuperação de informações e produzirá relatórios para os clientes que desejarem aproveitar esse recurso. Um ou muitos Dosadores gravimétricos podem ser conectados a um computador. Para múltiplos sistemas de dosadores gravimétricos, ou para comunicação em longas distâncias, uma peça adicional de hardware é necessária para amplificar o sinal. Para obter mais informações, solicite nosso software “G2”. Além disso, você pode criar seu próprio software de comunicação usando o protocolo MLAN para enviar comandos para os controladores WSB. Para obter mais informações sobre o protocolo MLAN, leia o Manual do protocolo MLAN. O software G2 e o Manual do protocolo MLAN, assim como outros importantes documentos estão disponíveis no nosso site, www.maguire.com.



PORTA ETHERNET (RJ-45)

A porta Ethernet permite comunicação para o controlador pela Ethernet. A comunicação por essa porta é TCP/IP, utilizando o protocolo MLAN ou Modbus. O software G2, usando o protocolo MLAN, pode comunicar-se com o controlador pela a Ethernet usando essa porta Ethernet.

Todas as comunicações G2 com o controlador 12-12 pela porta Ethernet comunicam-se com um endereço IP especificado do usuário e a porta 9999.

Configuração da Ethernet – Para N/controladores, veja * 65

IMPORTANTE

IMPORTANTE: Se a versão do seu controlador termina com /N, o endereço IP Ethernet, sub-rede e gateway são configurados usando *65. Se não termina com /N, siga as instruções abaixo.

O controlador é acessível do seu navegador de Internet. O endereço IP padrão de um controlador é 192.168.0.1. É provável que você não consiga acessar o IP diretamente até que o controlador esteja definido para um IP que possa ser acessado na sua faixa de IP de rede. Existem duas maneiras de reconfigurar o endereço IP do controlador para sua rede.

Opção 1 – Usando um pequeno programa de software fornecido on-line, o endereço IP do controlado pode ser definido para um IP acessível na sua rede. Essa ferramenta é denominada **Network Download Utility** com um nome de arquivo ***UDPDownload.exe*** e o download pode ser feito aqui: **http://www.maguire.com/page.php/manuals.htm**

Consulte as instruções **Uso do Network Download Utility** abaixo para obter mais detalhes.

Opção 2 – Reconfigure o endereço IP de um PC na sua rede para um IP que esteja dentro da faixa de IPs do controlador. Um exemplo de um IP dentro da faixa seria 192.168.0.2. Definindo temporariamente o IP do computador como aquele IP, você poderá acessar o endereço IP do controlador usando seu navegador de Internet. (http://192.168.0.1). Assim que puder acessar o controlador com o navegador, você poderá reconfigurar o endereço IP do controlador para um IP que funcione com a faixa de IPs da sua rede. Depois você poderá voltar o IP do computador anterior. Consulte as instruções de **Uso da interface de Internet** para obter mais detalhes.

Uso do Network Download Utility
Não se aplica às versões N/ de controladores (veja *65)

O **Network Download Utility** (nome de arquivo ***UDPDownload.exe***) pode ser obtido aqui:**http://www.maguire.com/page.php/manuals.htm** em Communications: *Ferramenta de configuração Ethernet do controlador 12-12 Maguire.*

Config

NOTA

NOTA: ao configurar o endereço IP do controlador 12-12 usando o Network Download Utility, conecte somente um controlador por vez à rede Ethernet para evitar confusão entre os controladores.

Ajustar o endereço IP do controlador 12-12 usando o Network Download Utility é um processo de duas etapas:

Etapa 1

1. Com o controlador e o controlador 12-12 conectado à sua rede de computador, inicie o **Network Download Utility** clicando duas vezes no arquivo *UDPDownload.exe*.
2. Clique em Search. Você verá:
   Maguire Communication Gateway Uploader vX.X IP=192.168.0.1
3. Em Ping/Config no menu, selecione **Set Board IP Address**. Digite o endereço IP que você deseja atribuir ao controlador. Não altere a porta. A configuração do IP com essa ferramenta é temporária. Se o controlador for desligado, o IP voltará a ser o padrão de fábrica. A configuração permanente do IP será feita na Etapa 2. Nota: a porta nesta ferramenta é somente para o programa de configuração, não para as comunicações TCP reais com o controlador.
4. Depois de clicar em OK, clique em Search. A ferramenta deve encontrar o controlador novamente pelo novo endereço.

Etapa 2

5. Abra um navegador de Internet (Internet Explorer). Digite o endereço IP que você atribuiu na **Etapa 1** no campo de endereço do seu navegador.
6. Você verá uma página solicitando um Nome de usuário e Senha. O nome de usuário padrão é **root** e o campo de senha é deixado em branco (sem senha).
7. Depois de fazer login, a tela de Setup será exibida. Nessa tela, defina o Endereço IP que exibirá o padrão de fábrica 192.168.0.1. Selecione **Ajuste Manual – IP Estático** no menu suspenso e substitua o IP existente pelo mesmo endereço IP usado na Etapa 1. A máscara de sub rede e o gateway padrão podem ser alterados, se necessário.
8. Clique em **Save Changes**. O endereço IP dp controlador está agora permanentemente configurado como seu endereço IP atribuído.

Para obter mais informações sobre a interface de Internet, consulte a próxima seção.

Uso da interface de Internet (versões do controlador terminadas em /N não têm uma interface de Internet)
Não se aplica às versões N/ de controladores (use * 65)

O controlador Maguire 12-12 tem um servidor de Internet integrado, que permite acesso a certas configurações de comunicação no controlador 12-12. A interface de Internet pode ser acessada de qualquer navegador inserindo-se o endereço IP do controlador. As configurações que podem ser definidas na interface de Internet são: endereço IP, máscara de sub-rede, gateway padrão, taxa baud MLAN, taxa baud Modbus, ativação/desativação e configuração de Modbus/alteração da senha de interface de Internet. Seguem-se informações adicionais sobre a interface de Internet.



Tela de Login

Quando você acessar o endereço IP dos controladores 12-12, será solicitado um nome de usuário e uma senha. O nome de usuário é **root** e não há uma senha padrão (o campo da senha é deixado em branco). A senha pode ser definida depois do login. Veja abaixo



Configuração de Comunicação

A tela Setup consiste nos seguintes campos:

Tipo de Conexão: *Ajuste Manual – IP Estático ou Automático – DHCP*. Para comunicações com o controlador, recomenda-se um IP Estático. Configure o controlador com um endereço IP exclusivo e uma máscara de sub-rede aplicável, e gateway padrão, se necessário.

NOTA

Nota: ao usar Ethernet com o Software G2, o software se comunicará com esse controlador por seu número ID atribuído pela função *66 juntamente com o endereço IP que você está atribuindo aqui, além da porta 9999

j

Ajustes do dispositivo: Essas são velocidades de transmissão para comunicações. A velocidade de transmissão de MLAN deve ser configurada em 1200. A velocidade de transmissão de Modbus deve ser configurada de acordo com a velocidade do cartão Modbus, se estiver instalado.

Ajuste de Protocolo: Se você tiver um cartão Modbus instalado no controlador, ative o protocolo. Ligue para a Maguire para obter mais informações sobre o protocolo Modbus.

Depois de modificar as configurações na tela, clique em **Save Changes**.



Configuração de Segurança

Na guia Admin, você pode definir uma senha. Ao definir uma senha, se não houver nenhuma (definir uma senha pela primeira vez), deixe o campo **Old Password** em branco. Digite uma senha a sua escolha no campo **New Password** e, novamente, no campo **Confirm Password**, depois clique em **Save Changes**

Atualizações Binárias da placa de Comunicação do Controlador
Não se aplica às versões de controladores /N (use * 94)

NOTA: as versões do controlador que terminam em /N usam *93 e *94 para atualizar o software.

O controlador Maguire 12-12 usa uma placa de comunicação baseada em Ethernet. A placa de comunicação fornece vários tipos de comunicação incluindo, Modbus baseado em Ethernet, uma interface com a Internet e uma passagem de Ethernet para o controlador. O software da placa de comunicação pode ser atualizado, se necessário. Estas instruções explicam como atualizar o software da placa de comunicação do controlador carregando um arquivo binário no controlador usando um programa chamado **Network Download Utility** (nome do arquivo ***UDPDownload.exe***).

O **Network Download Utility** (nome de arquivo ***UDPDownload.exe***) pode ser obtido aqui: **http://www.maguire.com/page.php/manuals.htm** em Communications: *Ferramenta de Configuração Ethernet do Controlador 12-12 Maguire.*

O utilitário, assim como os mais recentes arquivos binários, podem também ser obtidos no seguinte endereço: http://www.maguire.com/public/mpi/12-12/Binaries/

Os arquivos necessários para atualizar o software da placa de comunicação são:

UDPDownload.exe – O programa necessário para enviar o novo binário para o controlador.
PDL-Generic.bin – Para carregar RAM
Binary File – O arquivo binário específico para sua placa de comunicação. Esses arquivos estão no subdiretório no endereço acima. As placas de comunicação em uso são 3700, 3710, 3720. As primeiras versões das placas de comunicação usavam 3700 e 3710 (2006, início de 2007). Os controladores vendidos no final de 2006 e posteriormente podem ter usado a placa 3720. Antes de aplicar um arquivo binário à sua placa de comunicação, é importante identificar a versão da placa. A aplicação do arquivo binário incorreto à placa pode desativá-la. A versão da placa de comunicação pode ser identificada olhando no título da página da Internet do controlador (usando o navegador). Caso não tenha certeza da sua placa de comunicação, entre em contato com a Maguire Products e solicite assistência técnica.

Faça o download dos três arquivos necessários e salve-os em um local conveniente no computador.

Uso do arquivo UDPDownload.exe para atualizar a placa de comunicação
Não se aplica às versões /N do controlador (use * 94)

NOTA

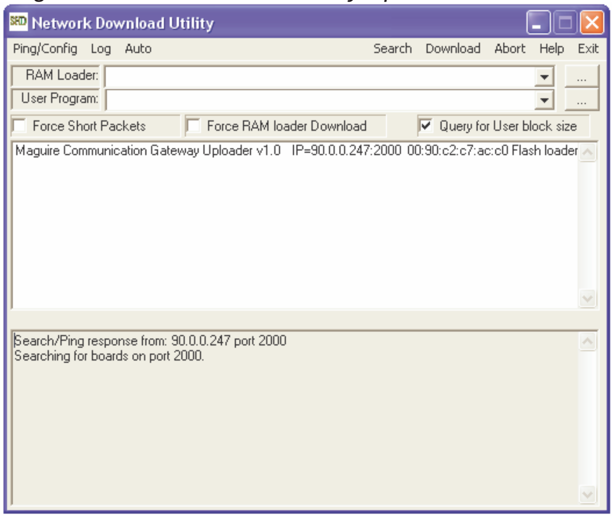
NOTA: Não use um arquivo binário que não seja especificamente criado para sua placa de comunicação. Fazer download de um binário não destinado à sua placa de comunicação pode resultar na desativação da sua placa de comunicação.

Atualizar o software do controlador 12-12 usando o Network Download Utility é um processo de duas etapas:

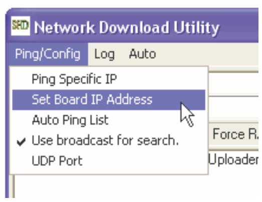
Etapa 1

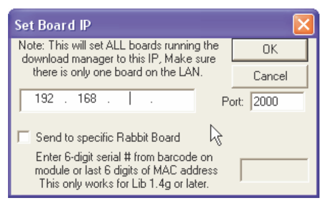
9. Com o controlador e o controlador 12-12 conectados à sua rede de computador, inicie o **Network Download Utility** clicando duas vezes no arquivo *UDPDownload.exe*.

10. Clique em Search. Você verá:
Maguire Communication Gateway Uploader vX.X IP=x.x.x.

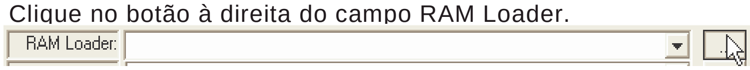


11. Se o seu controlador não tiver um endereço IP configurado, você deve configurá-lo antes de atualizar o software. Em Ping/Config no menu, selecione **Set Board IP Address**. Digite o endereço IP que você deseja atribuir ao controlador. O endereço IP deve estar na sua sub-rede e deve ser acessível do seu computador. Não altere a porta.

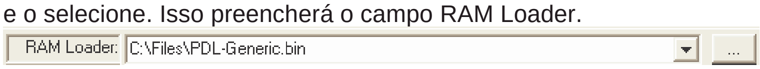




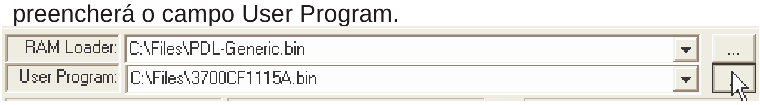
12. Clique no botão à direita do campo RAM Loader.



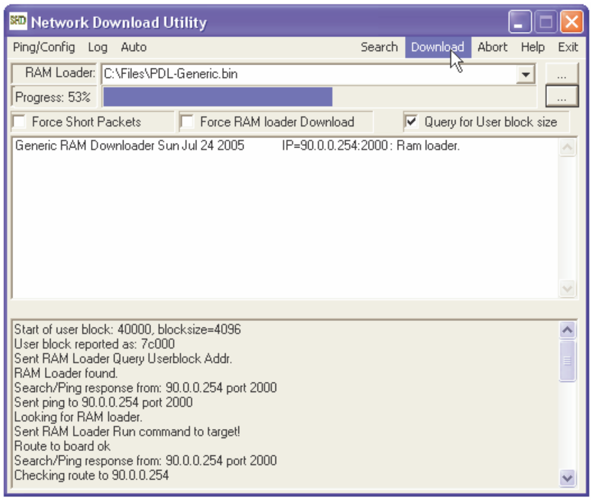
Procure o local no seu computador onde você salvou o arquivo PDL-Generic.bin e o selecione. Isso preencherá o campo RAM Loader.



13. Clique no botão à direita do campo User Program. Procure o local no seu computador onde você salvou o arquivo binário e selecione-o. Isso preencherá o campo User Program.



14. O Network Download Utility está pronto para enviar o novo arquivo binário para a placa de comunicação do controlador. Para enviar o novo arquivo binário para o controlador, clique em **Download**. O Network Download Utility começará o download do novo binário para o controlador.



15. A placa de comunicação do controlador será reiniciada. Quando o Network Download Utility exibir Search/Pint response from: x.x.x.x (seu endereço IP) porta 2000, a atualização estará concluída. O controlador deve reter seu endereço IP original se tiver sido configurado anteriormente na interface de Internet do controlador, caso contrário, pode ser necessário configurar o endereço IP permanentemente usando essas as seguintes etapas.

SEÇÃO 2 – OPERAÇÃO

Calibragem das células de carga

As exibições mostradas aqui são em gramas inteiras. Os modelos das séries MB, 100 e 200 estão em 1/10 grama, com uma casa decimal

NOTA

Se as células de carga já apresentam um peso próximo de zero, mais ou menos 10 gramas, pule esta seção e vá direto para:

ATIVAÇÃO DE SAÍDAS (próxima página).

Se a sua unidade NÃO exibir um peso aceitável, você deve recalibrar, isto é, redefinir o peso ZERO, neste momento. Para fazer isso

VERIFIQUE se o silo de pesagem está VAZIO.
VERIFIQUE se o plugue da célula de carga está conectado na lateral do controlador.
VERIFIQUE se o silo de pesagem está apoiado livremente nas células de carga.
VERIFIQUE se a linha de ar para a válvula de descarga está conectada como estaria em uma operação normal. Uma linha de ar desconectada adiciona peso.
VERIFIQUE se as células de carga e o silo não estão, de alguma forma, sendo impedidos de se movimentar. Para testar isso observe se um leve toque no silo provoca alteração na tela. Retirando a pressão, o monitor deve retornar exatamente onde estava, mais ou menos 1 grama. Se isso não ocorrer, há algo tocando em alguma parte e o compartimento não está Inteiramente livre para se movimentar. Verifique TUDO ao redor do silo.

CALIBRAGEM DAS CÉLULAS DE CARGA:

A sequência de teclas é a seguinte:

Sequência para calibração do zero da célula de carga:

Pressione	*		A tela exibirá: **ENTRE SENHA**
Pressione	2 2 2 2 2		A tela exibirá: **PROGRAMA**
Pressione			A tela exibirá: **MODO CALIBRAÇÃO DESABILITADO**
Pressione	*	repetidamente para::	**MODO CALIBRAÇÃO CÉLULA DE CARGA WSB** ou **MODO CALIBRAÇÃO CÉL. CARGAS LIW** (Loss-In-Weight) **Quando seu modo de Calibração for selecionado então**
Pressione	EXIT		A tela exibirá: **PROGRAMA**
Pressione	ZERO		A tela exibirá: **ZERO DA CÉLULA WSB -- ESPERE --** Seguido por: **PROGRAMA** e uma grama de peso **0**
Pressione	EXIT		A tela exibirá: **ESPERE**

O ponto ZERO das células de carga está agora definido corretamente. A calibragem do peso do compartimento CHEIO também pode ser feita agora, porém, provavelmente NÃO SERÁ NECESSÁRIA. Quando as leituras das células de carga se alterarem devido ao manuseio brusco, um intervalo completo de leituras de ZERO a CHEIO será alterado. A rotina de calibragem de peso ZERO redefine o intervalo completo das células e, portanto, corrige também as leituras de peso CHEIO. Para obter informações sobre a calibragem de peso do compartimento CHEIO, consulte RECALIBRAGEM DE CÉLULAS DE CARGA.

VÁ PARA: ATIVAÇÃO DAS SAÍDAS E TIPOS DE MATERIAIS **PRÓXIMA PÁGINA**

Ativação da saída dos tipos de Materiais

Este controlador pode controlar até DOZE (12) components; de 1 até 12; 1 a 9, e A, B e C.

Você deve "LIGAR" as saídas dos COMPONENTES que você irá usar. Componentes que estão DESLIGADOS não são parte de QUALQUER rotina. Um componente torna-se LIGADO quando ele é ajustado como TIPO DE MATERIAL.

Definição dos Tipos de Materiais

TIPOS de materiais são: **MOÍDO**, **NATURAL** E **ADITIVO**.

O DOSADOR trabalha cada TIPO de modo DIFERENTE. Configurações tê m significados diferentes para cada TIPO. Para entrar com as CONFIGURAÇÕES corretamente, você DEVE ENTENDER como os diferentes materiais são processados baseados no seu TIPO.

Deste modo POR FAVOR leia esta página CUIDADOSAMENTE.

Os TIPOS de materiais são explicados aqui.
Como ajustá-los está explicado na próxima página.

MOÍDO (PORCENTAGEM DA MISTURA)

Componentes chamados de MOÍDO serão adicionados como PORCENTAGEM da MISTURA COMPLETA de material. Por exemplo, se o componente 1 está designado como MOÍDO e está ajustado como 20.0 porcento, então para cada 100 libras da mistura, 20 libras será deste componente.

NATURAL (RAZÃO EM RELAÇÃO AO OUTRO)

Componentes chamados NATURAL serão adicionados na proporção que você especifica eles em relação aos demais. Sua porcentagem atual da mistura dependerá em quanto o Moído está especificado e quanto aditivo é especificado. Por exemplo, se o componente 2 e 3 são ambos designados como NATURAL e são ajustados para 10 e 40 respectivamente, então a RAZÃO do componente 2 para o componente 3 será sempre 10 para 40 ou 1 para 4.

Se nenhum moído ou aditivo estão especificados, a mistura será:

Componente 2, NATURAL, AJUSTE = 10, 20.0 porcento da mistura,
Componente 3, NATURAL, AJUSTE = 40, 80.0 porcento da mistura.

A razão de 1 para 4 é mantida.

Se o componente 1 é especificado como MOÍDO à 20 porcento, a mistura é então

Componente 1, MOÍDO, AJUSTE = 20 -- 20 porcento da mistura,
Componente 2, NATURAL, AJUSTE = 10 -- 16.0 porcento da mistura,
Componente 3, NATURAL, AJUSTE=40 -- 64.0 porcento da mistura.

Componentes 2 e 3 são ainda mantidos á razão de 1 para 4.

ADITIVO (PORCENTO DE TODOS OS NATURAIS)

Componentes chamados ADITIVO serão adicionados como uma porcentagem de todos os NATURAIS adicionados juntos. Por exemplo, se o componente 5 é um ADITIVO à 5 porcento, então o exemplo acima agora parece como isto:

Componente 1, MOÍDO, AJUSTE= 20 -- 20 porcento
Componente 2, NATURAL, AJUSTE=10 -- 15,2 porcento
Componente 3, NATURAL, AJUSTE=40 -- 61,0 porcento
Componente 4, ADITIVO, AJUSTE=05.0 -- 3,8 porcento.

O moído é ainda 20 porcento da mistura.
Os naturais são ainda na razão de 1 para 4, embora eles tenham sido reduzido para dar espaço para o Aditivo.
O ADITIVO é 5 porcento dos NATURAIS adicionados em conjunto (5% de 76,2).

POR QUE nós fazemos deste modo ? Porque este é o modo como a maioria dos processadores de plástico pensam sobre os componentes. MOÌDO é geralmente somente adicionado quando disponível, e então como uma porcentagem limitada da mistura completa.
NATURAIS são geralmente misturados em RAZÃO de um outro componente. ADITIVOS são muito frequentemente somente intencionados a serem adicionados para a porção inteira de NATURAL da mistura, porque moído geralmente já contém estes aditivos.

POR OUTRO LADO:

Se você preferir pensar sua mistura com uma RAZÃO DE PESOS, por exemplo, componentes 1, 2, 3, 4, e 5 são misturados com 100, 50, 5, 20 e 7 libras respectivamente, então você pode especificar TODOS os componentes como NATURAIS. Deste modo, estes pesos podem ser entrados apenas como listados aqui. Componentes serão dispensados para manter cada um na RAZAO especificada em relação aos outros componentes.

Se você deseja pensar que todos os componentes são PORCENTAGENS DA MISTURA, porcentagens que sempre são adicionadas para atingir 100, especifique TODOS componentes como MOÌDO e entre a porcentagem exata de cada um. Quando TODOS componentes são MOÌDOS, TODOS os ajustes devem adicionar até 99.9 ou 100 porcento. Se eles não atingem, uma mensagem de erro (REG>100) ou (REG<100) aparecerá.

MAS NÓS RECOMENDAMOS que você faça isto deste modo:

MOÍDO Use-o para todos os materiais que NÃO requerem a adição de ADITIVOS. Por exemplo, seu moído da produção.

NATURAL Use-o para todos os materiais que à granel da mistura.

Estes são EM PROPORÇÃO em relação a cada um e constituirão automaticamente da mistura COMPLETA, exceto do espaço necessário para o moído e aditivos.
Uma blenda de ABS homopolímero e copolímero ou uma blenda de estireno auto-impacto e cristal são exemplos de NATURAIS em relação entre si.

ADITIVOS Use-o para todos os materiais que são adicionados aos NATURAIS somente.
Por exemplo; cor, estabilizante, agent slip, etc.

Ajuste dos Tipos de Materiais:

A sequência para configuração dos TIPOS DE MATERIAIS é:

Sequência para Selecionar os Tipos de Materiais:

Pressione	[*]	A tela exibirá: **ENTRE SENHA**
Pressione	[2] [2] [2] [2] [2]	A tela exibirá: **PROGRAMA**
Pressione	[*]	A tela exibirá: **INSTRUÇÃO [__]**
Pressione	[1] [4]	A tela exibirá: **TIPOS DE MATERIAIS Comp 1: DESLIGADO** O número "1" é o número do componente (dispensa). Este é o componente 1. Ele irá controlar o silo 1.
Pressione	[CE]	Pressione CE repetidamente para fazer a seleção. A tela exibirá: **Comp 1: MOÍDO** **Comp 1: NATURAL** **Comp 1: ADITIVO** **Comp 1: DESLIGADO**

Quando a seleção que você quer é mostrada, mova para o PRÓXIMO componente fazendo o seguinte:

Pressione	[*]	A tela exibirá: **Comp 2: DESLIGADO**

REPITA a sequência "* CE" para TODOS os componentes que você usar.
A tecla * irá rolar por todos os componentes.
A tecla CE mudará o TIPO para um componente.

Componentes NÃO CONECTADOS ou NUNCA USADOS, ajuste para DESLIGADO.

Quando completo:

Pressione	[EXIT]	A tela exibirá: **PROGRAMA**
Pressione	[EXIT]	A tela exibirá: **ESPERE**

Após EXIT, a tela exibirá **PRECISA DE NATURAL** então você especificou um ADITIVO sem especificar um NATURAL. Isto é inaceitável.

NOTA

Sistemas de QUATRO dispensas usam componentes de 1 a 4. Sistemas de DUAS dispensas usam 1 e 2. Sistemas de SEIS dispensas usam de 1 a 4, e depois 7 e 8. SAÍDAS na frente do painel são sempre componente 5 e 6. Saídas adicionais são geralmente componentes 7 e 8.

Exemplos de Configurações

Abaixo estão listado 4 exemplos diferentes de possíveis ajustes que usuários podem fazer com o dosador Maguire.

Cada exemplo usa a fórmula:

Moído = Rs * Peso total
Natural = (Peso total – Ra) / (100 + As)
Aditivo = Natural * As

Rs = ajuste do moído
Ra = moído atual
As = ajuste do aditivo

Exemplo 1:

Dosador: WSB série 100 com batelada de 1000 gr

Materiais: 30% Moído
70% Natural
3% Cor

Aplicação: Moído é reciclado e portanto já colorido.
Cor somente precisa ser adicionado ao Material Natural

Ajuste: Moído R 30
Natural N 100 no software 12
Cor A 3

Cálculo: - Total = 1000 gramas
- **Moído: 30% * 1000,0 = 300,0** (Rs * Peso total)
- **Natural: (1000,0 - 300,0) / (100% + 3%) = 700,0 / 1.03 = 679,6** (Peso total - Ra) / (100 + As)
- **Aditivo: 679,6 * 3% = 20,3** (Natural * As)
- O dosador faz este cálculo automaticamente para você

Resultado:	1 Moído	300,0 gr	30,0 partes
	2 Natural	679,6 gr	67,9 partes
	3 Cor	20,3 gr	2,0 partes
	Batelada total:	1000 gr	100 partes

Exemplo 2:

Dosador: WSB série 100 com batelada de 1000 gr

Materiais: 30% Natural
70% Natural
3% Cor

Aplicação: Segundo Natural (ou moído sem cor) é usado sem qualquer cor e portanto ambos naturais requerem cor.

Ajustes: Natural N 30 (Naturais são com uma razão em relação ao outro, neste caso 30 partes de um e 70 partes de outro)
Natural N 70
Cor A 3

Cálculo: - Total = 1000 gramas
- Silo 1 Natural com 30% (Razão para silo 2 natural 30% 70 %, 291,3 gramas)
- Silo 2 Natural a 70% (Razão para silo 1 natural 30% 70%, 679,6 gramas)
- **Naturais: (1000,0 - 0) / (100% + 3%) = 1000,0 / 1,03 = 970,8** (Peso total - Ra) / (100 + As)
- **Aditivo: 970,8 * 3% = 29,1** (Naturais * As)
- O dosador faz este cálculo automaticamente para você

Resultado:	1 Natural	291,3 gr	29,1 partes
	2 Natural	679,6 gr	68,0 partes
	3 Cor	29,1 gr	2,9 partes
	Batelada total	1000 gr	100 partes

Exemplo 3:

Dosador: WSB série 100 com batelada de 1000 gr

Materiais: 25% Moído
65% Moído
4% Moído
6% Moído

Aplicação: Devido ao sistema anterior você está habituado a ajustar todos os componentes como uma proporção.
O total deverá ser sempre 100%. Quando usar os ajustes que são % do total, sempre use todos os materiais como Moído.

Ajustes: Moído R 25
Moído R 65
Moído R 4
Moído R 6

Cálculo: O dosador somente calcula os valores de ajuste em gramas de acordo com os ajustes referentes o peso da batelada.

Resultado:

	1 Moído	250,0 gr	25,0 partes
	2 Moído	650,0 gr	65,0 partes
	3 Moído	60,0 gr	6,0 partes
	4 Moído	40,0 gr	4,0 partes
	Batelada total	1000 gr	100 partes

Exemplo 4:

Dosador: WSB série 100 com batelada de 1000 gr

Materiais: 20% Moído
50% Natural
30% Natural
4% Cor
6% Aditivo

Aplicação: Moído é reciclado próximo à máquina e portanto já tem cor e aditivo. Cor e aditivo somente necessitam ser adicionados aos 2 Naturais.

Ajustes: Moído R 20
Natural N 50 (razão para o silo 3 natural 50% 30%, 444,5 gramas)
Natural N 30 (razão para o silo 2 natural 50% 30%, 266,6 gramas)
Cor A 4
Cor A 6

Cálculo:
- Total = 1000 gramas
- **Moído: 20% * 1000,0 = 200,0** (Rs * Peso completo)
- **Naturais: (1000,0 - 200,0) / (100% + 10%) = 800 / 1,03 = 727,2** (Peso total - Ra) / (100 + As)
- **Aditivo: 727,2 * 4% = 29,0** (Natural * As)
- **Aditivo: 727,2 * 6% = 43,6** (Natural * As)
- O dosador faz este cálculo automaticamente para você

Resultado:

	1 Moído	200,0 gr	20,0 partes
	2 Natural	454,5 gr	45,4 partes
	3 Natural	272,7 gr	27,2 partes
	4 Cor	29,0 gr	2,9 partes
	5 Aditivo	43,6 gr	4,3 partes
	Batelada total	1000 gr	100 partes

Calibragem da dosagem de material

VOCÊ NÃO PRECISA FAZER ISSO.

O software está configurado para hardware PADRÃO. Se um dispositivo medir a uma taxa de alimentação muito mais baixa do que o esperado, serão necessários 10 a 20 ciclos para que o software se ajuste completamente. Durante esse período, os ciclos serão mais longos.

Um exemplo disso é um sistema usando um alimentador sem-fim de ½ pol. em vez de 1 pol.

Se você não se importar em permitir o AUTOAJUSTE do sistema ou se o hardware for PADRÃO, então:

VÁ PARA: INSERÇÃO DE AJUSTES PRÓXIMA PÁG.

Para realizar uma **CALIBRAGEM DE DOSAGEM**:
CARREGUE O SILO com material suficiente para executar vários ciclos sem interrupção.

Posicione PARA BAIXO as chaves "STOP END OF CYCLE" e "PAUSE".

Sequência de Calibragem da Dosagem:

Pressione [*] — A tela exibirá: **ENTRE SENHA**

Pressione [2] [2] [2] [2] [2] — A tela exibirá: **PROGRAMA**

Se você está calibrando uma rosca dosadora, opere ela brevemente para assegurar que ela esteja pronta. Para fazer isto:

Pressione [OPER] — A tela exibirá: **OPERAR DISPENSA**

Pressione [5] ou [6] — Funcione até que a rosca esteja dispensando

Pressione [DUMP] — Isto fará esvaziar o silo de pesagem

Agora você pode CALIBRAR o material. Para fazer isto:

Pressione [CAL] — A tela exibirá: **CALIBRAGEM DA DOSAGEM**

Componente: _

Pressione [5] — Componente n. 5 se calibrará sozinho.

Repita esta rotina de calibração de duas teclas para CADA material que você deseja calibrar. Somente componentes que tem selecionado o TIPO (não "DESLIGADO") irão operar.

Cada vez que uma dispensa ocorre, segue-se a pesagem, depois a abertura do silo de pesagem.

Pressione [EXIT] — A tela exibirá: **ESPERE**

VOCÊ ESTÁ AGORA PRONTO PARA A PRODUÇÃO PRECISA DE MISTURA

PROCEDA PARA ENTRAR CONFIGURAÇÕES PRÓXIMA PAG.

Entrando as Configurações de Materiais

Sequência de Configurações de Materiais:

Pressione: SET A tela exibirá: CONFIGUR.COMPONENTES *… Veja abaixo …*

`Comp 1 (REC): xx.x` (Moído)
`Comp 1 (NAT): xxx` (Natural)
`Comp 1 (ADT): xx.x` (Aditivo)

1 é o número do Componente.
MOÍDO, NAT, ADIT. é o Tipo .
xx.x é a Configuração.

Entre configuração de 3 dígitos:

Configur. do Moído = PORCENTAGEM da MISTURA INTEIRA
Configur. do Natural = RELAÇÃO à CONFIGUR. DE OUTROS NATURAIS
Configur. do Aditivo = PORCENTAGEM de TODOS NATURAIS

Pressione: SET para a PRÓXIMA configuração.

Repita esta sequência para todos os componentes.

Pressione: EXIT quando terminado.

Quando entrar as configurações, lembre-se:
SAÍDAS na frente do painel são sempre componentes 5 e 6; (esquedo e direito).
Se somente um natural é presente, qualquer número servirá para configuração.
Qualquer componentes configurado em zero não dispensará.

Atribuindo Configuração de Materiais nas Rodas de Ajustes

Esta é uma Característica opcional – não é necessário para operação normal
Você pode atribuir um componente para uma das três rodas de ajustes.
Você pode fazer isto para componentes que você deseja mudar as configurações frequentemente.
Isto é INTEIRAMENTE OPCIONAL.

PARA FAZER ISTO:

Pressione: SET A tela exibirá: `Comp 1 (REC): xx.x`

Pressione: **A** NAT/A A tela exibirá: `Comp 1 (REC): xx.x (TW 1)` *(roda 1)*

ou **B** COL/B A tela exibirá: `Comp 1 (REC): xx.x (TW 2)` *(roda 2)*

ou **C** ADD/C A tela exibirá: `Comp 1 (REC): xx.x (TW 3)` *(roda 3)*

(TW 1) = chaves SUPERIORES,
(TW 2) = chaves MÉDIAS,
(TW 3) = chaves INFERIORES.

Para RETORNAR componente para entrada pelo TECLADO faça o seguinte:

Pressione: CE A tela retornará para: `Comp 1 (REC): xx.x`

Pressione: EXIT quando terminado.

Instruções especiais para modelos selecionados

Esta seção abrange informações ESPECIAIS sobre alguns modelos selecionados.

MICROPULSO

Válvulas de micropulso estão disponíveis nos modelos:

WSB MB com válvulas opcionais VERTICAIS de MICROPULSO.
WSB 122 / WSB 140m2 com válvulas opcionais de PORTA DESLIZANTE de MICROPULSO.
WSB 131 / WSB 140m1 com válvulas opcionais de PORTA DESLIZANTE de MICROPULSO.
WSB 140Rm1 / WSB 140Rm2 com válvulas opcionais VERTICAIS de MICROPULSO.
WSB 240Rm1 / WSB 240Rm2 com válvulas opcionais VERTICAIS de MICROPULSO.
WSB 440Rm1 / WSB 440Rm2 com válvulas opcionais VERTICAIS de MICROPULSO.

Esses modelos podem usar nosso sistema de medição de “MICROPULSO” para componentes de Cor e Aditivos.

Parâmetros de SAÍDA PULSADA controlam o tempo de pulsação (liga/desliga) das válvulas. Os parâmetros de controle são os parâmetros de componente “_PO”.

Quando configurados como 00000, ocorre uma operação normal de porta deslizante. Quando configurados com um valor, como 00101, a alimentação pulsará, ligando e desligando, em intervalos de 1/10 segundo. Esse ciclo de LIGA/DESLIGA será repetido durante todo o tempo de adição.

Ao usar uma válvula de MICROPULSO, você deve configurar o parâmetro _PO correspondente em 00101.

Se a produção global do dosador for muito baixa, você pode aumentar a taxa de medição de cada dispositivo de micropulso ajustando as válvulas de controle de vazão de ar do cilindro com uma vazão mais alta. Isso provoca um movimento mais rápido do cilindro, ejetando mais peletes por pulso. A desvantagem é a operação barulhenta.

Recomendamos que o fluxo de ar seja ajustado para operação silenciosa, mas garantindo o movimento completo da válvula por ciclo. Já fizemos isso. Não deve ser necessário nenhum outro ajuste.

Os ajustes corretos aproximados de vazão são:

Na ponta do cilindro, 1,5 voltas a partir do ponto de totalmente fechada.
Na parte traseira do cilindro, 2,5 voltas a partir de totalmente fechada.
Válvulas inclinadas do MICRODOSADOR, ajustar pelo som.

Em silos fixos com válvulas horizontais de micropulso, a LIMPEZA do silo pode ser realizada abrindo-se a porta de “limpeza” localizada sob a válvula. Vire para um lado para permitir a drenagem do material.

MICROPULSO - PRECISÃO

Todas as válvulas de MICROPULSO são mais precisas se o parâmetro PT associado estiver definido como 00090. Leia o parâmetro PT na seção PARÂMETRO. Use a função *83, Medição progressiva, para melhorar a precisão desde que haja tempo adicional necessário para a Medição progressiva. Leia mais sobre *83 na seção Funções asterisco.

PROCEDA PARA OPERAÇÃO NORMAL PRÓXIMA PÁG.

Instruções para Operação Normal

A Operação é muito simples.

1. Encha os SILOS.
2. LIGUE a máquina. Verifique as configurações corretas.
3. No controlador, posicione as chaves STOP e PAUSE para CIMA. Gire a chave do motor do MISTURADOR para BAIXO para funcionar por um período determinado.

   A unidade irá agora operar automaticamente para manter o nível de material alto o suficiente para

   cobrir o sensor. Use as chaves STOP ou PAUSE para parar o dosador.

   DESLIGUE o dosador somente na parada final.

Após vários dias de operação:

Salve toda a informação dos parâmetros na Configuração de Backup do Usuário para recuperação futura em caso de problemas com o software.

Para SALVAR toda a informação dos parâmetros para a Configuração de Backup do Usuário:

Sequência para Salvar Parâmetros:

Pressione	*	A tela exibirá: **ENTRE SENHA**
Pressione	2 2 2 2 2	A tela exibirá: **PROGRAMA**
Pressione	*	A tela exibirá: **INSTRUÇÃO [_____]**
Pressione	2 3	A tela exibirá: **SALVE CONFIGUR. USUÁRIO**

Espere: quando pronto, a tela exibirá: **PROGRAMA**

Pressione EXIT — A tela exibirá: **ESPERE**

Se futuramente o software mostrar problemas relacionados, RECUPERE esta cópia correta de parâmetros das configurações de Backup do Usuário. Isto limpa dados corrompidos do RAM e corrige a maioria dos problemas de software.

Para Recuperar:

Recuperar Parâmetros (LIMPAR) da Configurações de Backup do Usuário:

Segure a tecla	CE	Desligue o Controlador Segure "CE" para baixo
Solte a tecla	CE	Ligue o Controlador A tecla "CE"

A tela exibirá *** **LIMPAR** ***

Se você não ver **LIMPAR** na tela, faça novamente.

Sequência normal de operação – Cada Ciclo

Assim que o sensor é descoberto, o ciclo começa. O peso-alvo para um lote completo é de 18 000, 9000, 4000, 2000, 1000 ou 400 gramas.

MOÍDOS são dispensados primeiro, em ordem de tamanho, a dispensa maior primeiro. Após a dispensa de todos moídos, o espaço restante no silo de pesagem é determinado.

NATURAIS são dispensados em segundo, em ordem de tamanho, cada um na correta razão em relação aos outros. Estas dispensas são calculadas para encher o silo deixando apenas espaço suficiente para as dispensas dos Aditivos. Após a dispensa dos Naturais ser completa, o peso exato de todos os NATURAIS é determinado e, baseado neste peso real da dispensa, as dispensas de Aditivos são agora calculadas.

ADITIVOS são dispensados por último. Estas dispensas são calculadas como uma porcentagem de todos os componentes NATURAIS somente.

Se qualquer dispensa falhar em alcançar o peso requerido, o processo NÃO CONTINUA. A luz do ALARME pisca, soa a buzina, e o sistema continua a tentar novamente até que o problema seja remediado.

A batelada total é então despejada dentro da câmara de mistura antes de entrar na máquina de processo.

Recursos Especiais

Para usar um dos RECURSOS ESPECIAIS, leia sobre ele primeiro. A sequência de TECLAS necessária está no final desta seção.

Função:	**Tecla:**	**Descrição:**
TAG	TAG	Para identificar com **TAG** todos os dados de uso de material com números de Ordem de Trabalho ou do Funcionário para melhor acompanhar o material utilizado, leia: TECLADO, tecla TAG, e defina o 2º dígito no parâmetro FLG como 1.
RECIPES	RECP	Para armazenar **RECEITAS** usando o recurso RECIPE, leia: TECLADO, tecla RECIPE , e defina o 3º dígito do parâmetro FLG como 1.
FAST	FAST	Para aumentar a produtividade, usando a tecla **FAST**, leia: TECLADO, tecla FAST, e defina o 4º dígito na parâmetro FLG como 1.
BATCH	BTCH	Para misturar uma quantidade predeterminada da **BATELADA** e, depois pare, leia: TECLADO, tecla BATCH, e defina o 5º dígito no parâmentro FLG como 1.

As teclas BATCH, **RECIPE**, **FAST**, e **TAG** REQUEREM que você leia: PARÂMETROS, parâmetro FLG.

CONFIGURAÇÕES	Use uma porcentagem menor do que 00,1 porcento, leia: PARÂMETROS, parâmetro_XT.
MISTURA	Para mudar o **TEMPO DE MISTURA**, leia: PARÂMETROS, Parâmetro MIX.
CONFIGURAÇÕES	Para inserir **LIMITES SUPERIORES** na configuração, leia: PARÂMETROS, Parâmetro_SE.
SENHAS	Para TRAVAR outros de mudar configurações, leia: PARÂMETROS, (*78) – Alteração da senha.
PRECISÃO	Para **VERIFICAR PRECISÃO** do sistema inteiro, leia: seções de SAÍDA DE IMPRESSORA e SOLUÇÃO DE PROBLEMAS.
DADOS	Para rastrear o **USO DE MATERIAL**, leia: TECLADO, EXIBIR DADOS, e PARÂMETROS, Parâmetro PRT.

LEIA o restante do manual no seu tempo livre para aprender mais sobre como seu DOSADOR GRAVIMÉTRICO funciona e o que o dosador pode fazer.

SEQUÊNCIA DE TECLAS para esses ou outros RECURSOS ESPECIAIS

Execução de Alterações nos parâmetros – Sequência do teclado:

Posicione para baixo a chave **STOP END OF CYCLE**:

LIGUE a máquina. Espere 5 segundos, até a tela exibir **ESPERE**

Pressione * — A tela exibirá: **ENTRE SENHA**

Pressione 2 2 2 2 2 — A tela exibirá: **PROGRAMA**

Este é o Programa Modo

Para mudar um PARÂMETRO:

Pressione PARA — Pressione repetidamente até aparecer o parâmetro que você quer.

Se você acidentalmente passar, use a tecla * para voltar. Com o parâmetro selecionado mostrado, entre o NOVO número. Entre 5 dígitos; use zeros iniciais se necessário. Para corrigir as entradas, siga as direções específicas dadas na seção de PARÂMETROS.

Pressione EXIT — A tela exibirá: **PROGRAMA**

Pressione * 2 3 — A tela exibirá: **SALVAR CONFIGURAÇÕES DO USUÁRIO**

Isto salva as mudanças feitas**:**

Pressione EXIT — A tela exibirá: **ESPERE** quando as configurações estejam completas.

Fazendo as mudanças para as funções * - Sequência no Teclado:

Pressione * — A tela exibirá: **ENTRE SENHA**

Pressione 2 2 2 2 2 — A tela exibirá: **PROGRAMA**

Este é o **MODO PROGRAMA**

Pressione * — A tela exibirá: **INSTRUÇÃO [_ _]**

Pressione **XX** (código de 2 dígitos) — Entre o código de 2 dígitos. Para entradas corretas, siga direções específicas dadas na seção TECLADO, FUNÇÕES ASTERISCO.

Pressione EXIT — A tela exibirá: **PROGRAMA**

Pressione * 2 3 — A tela exibirá: **SALVAR CONFIGURAÇÕES DO USUÁRIO**

Isto salva as mudanças feitas

Pressione EXIT — A tela exibirá: **ESPERE** quando as configurações estiverem completas..

NOTA

Atalho para os parâmetros de componentes – Ao fazer ajustes nos parâmetros de componentes, você pode pular a lista de parâmetros Padrão fazendo o seguinte: Depois de pressionar *22222 e depois a tecla PARA, pressione a tecla SET para ir diretamente aos parâmetros de componentes. Percorra os parâmetros de componentes pressionando continuamente a tecla SET. Pressione a tecla VIEW para mover para trás através dos paramêtros dos componentes.

Controlador: Controles e Saídas

Painel Frontal



- **TECLADO**
- **TELA**
- **RODAS DE AJUSTE**
- **SAÍDA DOS SOLENÓIDES PNEUMÁTICOS**
- **SAÍDA DE ENERGIA DOS ALIMENTADORES**
- **FUSÍVEIS DO PAINEL**
- **CHAVE LIGA / DESLIGA**
- **LUZ ESTROBOSCÓPICA**
- **ALARMES SONOROS**



TECLADO

Consulte a próxima seção para funções do Teclado.



TELA   Tela de vácuo fluorescente (VFD) de 40 caracteres

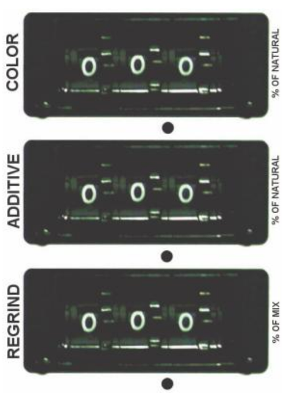
Exibe o peso total acumulado do compartimento, em gramas, após cada adição. Outras informações exibidas aqui incluem totais de uso de material, parâmetros internos, tipos e ajustes de componentes e várias solicitações de informação para ajudar o operador.

######	Os números exibidos representam o peso total do material, em gramas, no comportimento a qualquer momento. O peso no silo é atualizado somente após a dispensa individual estar completa. Durante a dispensa o peso exibido não muda.
PROGRAMA	A parte inferior à direita da tela indica que a unidade está no modo PROGRAMA.
MANUAL	Indica que a unidade está no modo MANUAL..
Comp 1 (REC) 20.0	Indica: Componente 1, MOÍDO, e CONFIGURAÇÃO de 20 porcento. Também (NAT) indica NATURAL, (ADT.) indica ADITIVO, (COR) indica COR.
*** **INVÁLIDO** ***	Indica: 1. Você pressionou uma tecla incorreta - ou 2. Você pressionou uma tecla para uam fnução que não está ativa – ou 3. Você não está no modo correto para esta tecla operar.
ENTRE SENHA	A senha é mostrada quando você pressiona a tecla "*" para o modo normal. Entre: 11111 – para modo MANUAL 22222 – para modo PROGRAMA - ou Entre seu número de senha se você estabeleceu uma.
INSTRUÇÃO [_ _]	Isto é mostrado quando você pressiona a tecla * no modo de Programa. Entre um número de 2 dígitos para tarefas especiais.

DISPENSANDO: Isto é mostrado enquanto o material está sendo dispensado. A tela também mostrará o total acumulado em gramas por batelada (parte superior direita), o tipo de material (REC= MOÍDO, NAT=NATURAL, ADT= ADITIVO, COR=COR), e número do componente (silo) (parte inferior direita). Veja exemplo abaixo::

```
                      1880,2 g
DISPENSANDO:    ADIT   (4)
```

CONFIGURAÇÕES DOS COMPONENTES, OPERAÇÃO DAS DISPENSAS, TEMPO DA DISPENSA, e CALIBRAÇÃO DA DOSAGEM são mostrados quando as teclas respectivas são pressionadas no modo manual ou programa. Estas telas são seguidas pressionando a tecla; 1 a 9, A, B, DUMP, MIX, ou HOLD. A palavra PULSANDO na tela significa que tentativas estão ocorrendo porque a primeira dispensa não foi suficiente. Outras condições de erro também causam pulsação. Mensagens de **FIRMWARE e Checagem da soma** indicam a condição de programa dos controladores e memória. Veja TECLADO, * 25, para explicação.



RODAS DE AJUSTES

Os três conjuntos de RODAS DE AJUSTES não têm efeito a menos que eles estejam atribuídos à alguma dispensa em particular. A entrada de todas as CONFIGURAÇÕES é feita usando-se o TECLADO. Entretanto, se você preferir, você pode atribuir até três components às Rodas de ajustes e usá-las para configurar e fazer os ajustes. Já que somente três interruptores são disponíveis, somente 3 componentes podem ser controlados deste modo. Todos os outros devem usar o teclado. Veja ENTRANDO CONFIGURAÇÕES para mais informações sobre como fazer isto.

NOTA

Quando configurações são enviadas para o controlador usando o comando de configuração do MLAN (quando no caso do software G2), as rodas de ajuste são desabilitadas e as configurações são realizadas usando as configurações internas armazenadas.



Saídas DOS SOLENÓIDES PNEUMÁTICOS

Existe um plugue Amphenol simples de 17 pinos localizado na frente do painel. Ele fornece saída para todos os sinais de 24 volts para direcionar ar para os solenóides. Esta fonte de energia é movida por transistor e são protegidas por um fusível de 12 ampéres. Veja seção do diagrama de fiação para a correta fiação de cada pino.





SAÍDAS DE ENERGIA DOS ALIMENTADORES (receptáculos no painel frontal)

Cada saída fornece 120 volts (240 fora dos Estados Unidos) através de relés tipo plugue de estado sólido com fusível de 3 amps. Estas saídas de relés são projetadas a mover motores e outros dispositivos que requer potência de até 3 amps cada. A saída ESQUERDA é referente ao compoente de número 5, e a saída à DIREITA é para o componente de número 6.

NOTA

Não use estas saídas para energizar outros dispositivos tais como Ethernet para os conversores Seriais.



FUSÍVEL DO PAINEL para processador - 1/2 amp
Fusíveis de energia para o fornecimento de energia para a placa de circuito, que inclui todas as saídas de solenóides e saídas dos relés de estado sólido.

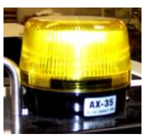


FUSÍVEL DO PAINEL para receptáculo duplo - 3 amp
Protege a fiação da alimentação comum do receptáculo duplo (tomadas de cor e aditivo). Como essas tomadas são ativadas somente uma por vez, cada uma delas é protegida até a capacidade nominal de 3 A do fusível.



Chave LIGA / DESLIGA

Controla a alimentação do controlador e de todas as saídas. Quando a alimentação é desligada, a memória RAM com suporte de bateria preserva todos os totais e parâmetros internos. Todas as outras funções são reajustadas para a partida normal quando a alimentação é restaurada.





Luz estroboscópica
Alarme sonoro

LUZ ESTROBOSCÓPICA e ALARMES SONOROS

A luz estroboscópica pisca e o alarme soa quando um component falha a dosage. O alarme inicia após um número de tentativas ocorridas, este número é determinado pela tabela de parâmetros (Veja Parâmetros, _ AL). Estes alarmes podem também indicar uma TARA de peso fora do campo disponível permitido. Este campo de variação é definido pelos parâmetros TL e TH; acima de 100 e abaixo de -50 gramas.

Controlador – Lado Esquerdo

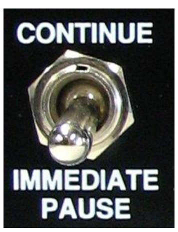
- **Chave STOP END OF CYCLE / CONTINUE**
- **Chave IMMEDIATE PAUSE / CONTINUE**
- **Entrada / saída COMPUTADOR SERIAL**
- **Porta ETHERNET RJ-45**
- **Porta USB da IMPRESSORA**
- **Porta das LOAD CELLS**
- **Porta de EXTRUSION CONTROL**





Chave STOP END OF CYCLE / CONTINUE

Esta é chave que você deveria usar para PARAR o sistema. Esta chave está conectada em série com o sensor de nível. Quando é desligada, interrompe o sinal para o computador como quando o sensor de nível é coberto por material. Ela interrompe o processo no final de um ciclo completo.



IMMEDIATE PAUSE / CONTINUE switch

Provoca uma pausa imediata controlada pelo computador durante um ciclo. A dispensa é interrompida no meio do caminho, se necessário. Quando a chave volta em CONTINUE, o processo continua sem qualquer erro nas quantidades adicionadas.



Entrada / saída do COMPUTADOR SERIAL

Se você escolher juntar os dados de uso de material automaticamente e continuamente pelo computador, então este conector permite a conexão à qualqur tipo de computador IBM PC operando sob MS-DOS ou WINDOWS.

A porta do COMPUTADOR é uma porta macho DB9 (9 pinos). Você precisará de nós de um cabo com fiação especial para conectar à saída serial do seu computador PC padrão. Seu sistema operacional do computador deve ser MS-DOS ou WINDOWS. Você precisará de um software nosso para comunicar com seu dosador gravimétrico ou você pode escrever seu próprio software usando o protocolo MLAN. Nosso software, o software Gravimetric gateway (G2) permite download de configurações e recuperação de informação e produzirá relatórios para aqueles clientes que desejam ter vantagem sobre isto. Um ou mais dosadores gravimétricos podem ser conectados à um computador. Para múltiplos sistemas de dosadores, ou comunicações à longas distâncias, uma peça adicional de hardware é necessária. Todos os controladores WSB estão totalmente programados para se comunicarem com o computador agora ou posteriormente. Para obter mais informações, solicite nosso software "G2". Além disso, você pode criar seu próprio software de comunicação usando o protocolo MLAN para enviar comandos para os controladores WSB. Para obter mais informações sobre o protocolo MLAN, leia o Manual do protocolo MLAN. O software G2 e o Manual do protocolo MLAN, assim como outros importantes documentos estão disponíveis no nosso site, www.maguire.com.



ETHERNET PORT (RJ-45)

A porta Ethernet permite a comunicação com o controlador utilizando Ethernet. A comunicação por essa porta é TCP/IP, utilizando o protocolo MLAN ou Modbus. O software G2, usando o protocolo MLAN, pode comunicar-se com o controlador pela a Ethernet usando essa porta Ethernet.
Para obter informações sobre a configuração da interface Ethernet, consulte Comunicações.



PORTA USB DA IMPRESSORA

Esta é a porta USB. A impressora USB ou o drive USB conectado aqui permite vários tipos de informações para ser enviado diretamente à impressora USB ou drive USB dando o benefício de uma impressão permanente ou uma gravação digital. Eles são:

1. Os dados totais de uso de material.

   Pressione VIEW e a tecla * ou use o parâmentro PRT para AUTOMATICAMENTE e periodicamente imprimir estes totais..

2. Uma lista da tabela dos parâmetros internos.

   Pressione *77 no modo PROGRAMA.

3. Uma impressão da informação após cada ciclo incluindo os pesos reais dispensados e porcentagens de cada ciclo.

   Pressione *54 no modo PROGRAMA, use * para configurar a impressora como LIGADA.

4. Uma impressão de informação após as rotinas de TEMPO e CALIBRAGEM. O sinalizador * 54 deve estar ligado para permitir isto.

5. Impresssão da Tela – Isto é útil para obter verificação impressa da precisão da célula de carga com relação à ISO ou outro programa internacional de qualidade.

   Pressione *88 antes e depois de colocar o PESO CONHECIDO CERTIFICADO dentro do silo de pesagem para imprimir a Data, Hora, Número da Máquina e peso indicado.

6. Comando da receita pelo USB – Usando *34, este comando permite que a receita seja guardada em um drive USB e/ou usada como a receita primária produzida pelo controlador. Para mais informações, veja *34 na página 55.

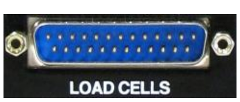
A porta USB pode também ser usada para atualizar o software do controlador. Para informação sobre atualização do software do controlador veja Atualizando o Software do Controlador e Funções Asterisco * 93.



NOTA

Notas sobre impressão para o drive USB

Quando for salvar a informação de impressão para o drive USB, o drive USB deve conter a pasta de nome **maguire** e dentro da pasta, um arquivo com o nome **PRINTER.TXT** deve estar presente. É este arquivo, **PRINTER.TXT** que as funções de impressão ficam anexadas Também note que cada cada vez que um impressão ocorre ao arquivo no drive USB, os dados são anexados ao final do arquivo PRINTER.TXT e não grava em cima de dados existentes dentro do arquivo.



Porta de entrada da LOAD CELLS

Em sistemas com duas células de carga a fiação é unidad por um conector comum que é plugado nesta porta.



Interface de 2 vias - EXTRUSION CONTROL (opcional)

Para sistemas de Controle de Extrusão

Controlador – Lado Direito

- **CHAVE SILENCE ALARME**
- **CHAVE ON/OFF/TIMED DO MOTOR DO MISTURADOR**
- **FUSÍVEL DO MOTOR DO MISTURADOR**
- **SAÍDA DO MOTOR DO MISTURADOR**
- **ENTRADA DO LEVEL SENSOR**





CHAVE SILENCE ALARM

Este botão pára a luz ESTROBOSCÓPICA e a BUZINA DO ALARME, mas não remedia a causa do alarme.

A continuação do ciclo até se término irá também parar o alarme, Quando em modo BATELADA, este botão também serve para iniciar a próxima batelada.



AUTO FALANTE DO ALARME



CHAVE ON/OFF/TIMED DO MOTOR DO MISTURADO (opcional)

A chave ON/OFF/TIMED é fornecida como um item adicional de segurança de modo que você pode desligar o misturador quando você deseja limpar a câmara de mistura. Na posição SUPERIOR (ON), o misturador funciona continuamente. Na posição média (OFF), o misturador está desligado. Na posição para baixo, o misturador funciona por um tempo definido para a abertura do silo de pesagem. A poisção TIMED é geralmente a escolha certa.



FUSÍVEL DO MOTOR DO MISTURADOR - 3 amp

Localizado acima da saída do Misturador do Motor, este fusível é de 3 amps, e protege o circuito do motor do misturador separadamente de todos os outros fusíveis. Nos modelos de série 100, 200 e 400, este fusível protege o motor diretamente. Nos modelos 900 e 1800, este circuito opera com um relê de estado sólido de 25 amps em uma caixa separada. O motor do misturador é protegido por uma chave de "partida do motor" com um "aquecedor". Esta chave deve estar ligada para o motor operar.



SAÍDA DO MOTOR DO MISTURADOR

Esta saída está continuamente energizada quando a CHAVE DO MISTURADOR está LIGADA (para cima). Na posição TIMED, permanece energizada por um período determinado após a descarga do silo de pesagem. Você pode ajustar esse tempo na tabela de parâmetros (MIX 03015). Esse tempo deve ser somente o suficiente para que se obtenha uma mistura adequada. A mistura por um período mais longo pode contribuir para um problema de estática. Além disso, mistura excessiva pode, às vezes, provocar a separação de peletes de diferentes tamanhos e pesos.



Entrada do LEVEL SENSOR

O sensor de nível alto da câmara de mistura é conectado a esta saída e sinaliza para que o controlador inicie o ciclo de dispensa quando estiver descoberto. O sensor deve estar descoberto por, pelo menos, 2 segundos antes do início de um ciclo (consulte Parâmetro DLY 00488). Uma vez iniciado o ciclo de adição, ele não será interrompido com a cobertura do sensor. A operação continuará até que o ciclo seja concluído.

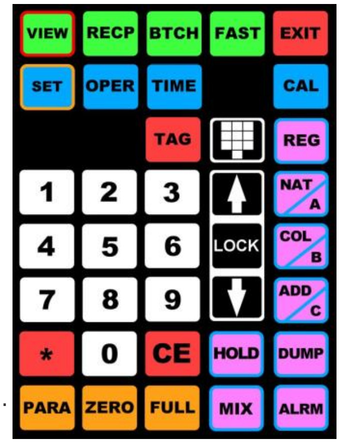
FUSÍVEIS INTERNOS

Um fusível em linha é fornecido internamente para proteger o fornecimento do cabo de alimentação de 120 volts (10) ampères. Se esse fusível queimar, há um curto-circuito interno e não recomendamos que você tente repará-lo. Lembre-se de que esta unidade tem cinco anos de garantia; portanto, mande-a de volta.A fonte de alimentação do MOTOR do MISTURADOR com temporizador e as SAÍDAS DAS ROSCAS DOSADORAS são acionadas por relés internos de estado sólido.

Esses relés estão localizados na placa de circuito montada na superfície interna posterior do gabinete do controlador. Um pequeno fusível de vidro de 5 A está localizado à direita de cada relé. Um fusível sobressalente também está localizado na placa, se a substituição for necessária..

Teclado do Controlador – Descrição Resumida

Explicações detalhadas são dadas nas páginas que seguem.



MODO DE OPERAÇÃO AUTOMÁTICA (operação normal quando ligado)

VIEW Exibir Dados: data, hora, ciclos e peso de cada componente. Pressione VIEW, * para imprimir dados.
RCP Entra e recupera RECEITAS armazenadas.
BTCH Exibe dados da BATELADA: Peso Objetivo, Porção atual, e Total Acumulado, e Contagem do Ciclo. CE = campo de limpeza da tela.
FAST Funciona em ciclos RÁPIDOS após um ciclo normal pesado.
TAG Sinaliza o Pedido de Serviço e N. Operadores para todos os relatórios.
EXIT Pressione para SAIR de todas as sequências de TODOS OS MODOS.
SET Pressione para rever ou mudar configurações.
CE Pressione para exibir leitura de peso de “sinal bruto” por 3 segundos.

MODO MANUAL OU PROGRAMA: Pressione:*; depois (11111) ou sua senha de 5 dígitos.

OPER Opera todos os dispositivos manualmente, abre e fecha as válvulas.
TIME Opera as dispensas por um período de tempo selecionado.
CAL Opera as dispensas para aprender a dosagem.

As teclas acima usam 1 a 9, A. B. C. DUMP, MIX, HOLD, ALARM.

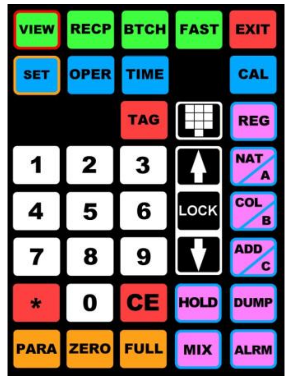
ZERO Zera a tara com o silo vazio.
FULL Usando pesos conhecidos, entre peso em gramas para calibrar as células de carga.
***00** Limpa campo de DADOS.
***99** Liga o sinalizador para permitir a calibragem de peso das células de carga.

MODO PROGRAMA SOMENTE: Pressione: *; depois (22222) ou sua própria senha.
SET Entra configurações se o acesso no modo Automático está bloqueado.
PARA Exibe ou muda parâmetros do sistema.
Pressione PARA para próximo na lista, "*" para anterior, SET para próxima tabela, VIEW para tabela anterior.

FUNÇÕES ASTERISCO: Pressione * e dois números para as seguintes funções:

***02**	Controle da extrusão e produtividade.	***69**	Moído como segundo natural
***03**	Configurações de quarto dígitos (xx.xx)	***71**	Porcentagem de cor da mistura
***04**	Simular software QUATRO	***72**	Porcentagem de aditivo da mistura
***05**	Inibe limpeza da tabela.	***74**	Parar alarme de MÁX. ultrapassado
***11**	DATA - HORA relógio em tempo real	***75**	Alarme de queda no peso
***12**	Mover tabela de ROM para RAM	***77**	Impressão dos parâmetros
***18**	Seleção de Idioma	***78**	Mudar senha no modo PROGRAMA
***22**	Seleção do modelo do LIW	***82**	Taxa de Precisão
***23**	Mover da RAM para EEPROM.	***83**	Medição Progressiva
***25**	Sinalizador ROM OK, "CE" para limpar.	***86**	Senha alternativa
***32**	Mover de EPROM para RAM.	***87**	Operação VOLUMÉTRICA
***44**	Fim do ciclo – silo cheio	***88**	Impressão da leitura da tela
***45**	Mudar senha no modo MANUAL	***89**	Seleciona libras, kilos
***47**	Sinalizador do totalizador	***93**	Atualizar software do WSB pelo drive USB
***48**	Dispensa varia de xx.x para xxx.	***94**	Atualizar software NET do WSB pelo drive USB
***52**	Silo de pesagem de dupla descarga	***95**	Selecionar velocidade da porta COM
***54**	Impressão da informação do ciclo	***97**	Exibir, atualizar, checar versão do driver USBC
***57**	Trocar cor líquida	***98**	Exibe número do peso bruto
***66**	N.identificação do dosador (1-255).	***99**	Habilita Calibragem de Peso das Cél. de carga
***67**	Habilita Desabilita Modbus		

Teclado do Controlador – Descrição das Funções



Estão disponíveis três (3) Modos de operação; **AUTOMÁTICO, MANUAL, PROGRAMA**

TECLADO - MODO DE OPERAÇÃO AUTOMÁTICA

Esse é o modo de operação NORMAL. Quando a alimentação é ligada, a unidade estará nesse modo. A dispensa automática ocorre SOMENTE nesse modo. O modo AUTOMÁTICO é indicado pela AUSÊNCIA da letra “P” ou “M” na extremidade esquerda da tela.

Somente as teclas VIEW, RECIPE, BATCH, FAST, TAG, CE, EXIT e SET estão disponíveis nesse modo.

Essas teclas operam somente ENTRE ciclos ou quando a chave PAUSE está ativada.
Para parar entre ciclos, use a chave "STOP END OF CYCLE".



EXIBIR DADOS - Pressione para exibir data e hora ATUAL e da ÚLTIMA EXCLUSÃO, ÚLTIMO DADO DE DATA E TEMPO LIMPOS, e dados de estocagem de materiais. Total de CICLOS e materiais são disponíveis. (em libras, Kilos, gramas ou onças).

Número de CICLOS que ocorreram:	(Ciclos: #####)
Peso TOTAL de cada componente:	(Comp x: #####)
(somente components ativos mostrados)	
Peso total de TODOS os materiais:	(Total: #####)

Cada pressionamento sucessivo da tecla VIEW exibe o próximo total. A última linha exibida será (00=LIMPAR) por 5 segundos. Durante esse período, você pode pressionar 0,0 para limpar os dados. Espere 5 segundos ou pressione qualquer outra tecla para sair da sequência. Ao sair da sequência, a operação automática normal será retomada. Esses totais podem ser exibidos como libras, gramas, quilogramas ou onças por um procedimento de seleção explicado posteriormente (*89).
Pressione a tecla VIEW uma vez seguida de "*" para que todas as informações sejam enviadas para a impressora (se disponível). Para depois limpar os dados, pressione 00 dentro de 5 segundos.
Pressione qualquer outra tecla ou espere 5 segundos para continuar o process sem lipar os totais.



RECEITA – Esta tecla permite a você OBTER, CARREGAR, e ARMAZENAR RECEITAS. Para ARMAZENAR uma receita você deve estar no modo PROGRAMA. Receitas são configuradas pelas rodas de ajustes.,50 receitas podem ser armazenadas, numeradas de 00 a 50.

Essa tecla NÃO ESTARÁ FUNCIONAL a menos que o terceiro dígito do parâmetro “FLG” esteja definido como 1 (FLG xx1xx). Para fazer isso, consulte a seção MANUTENÇÃO, TABELA DE PARÂMETROS, “FLG”.

Presumindo que um parâmetro FLG adequado esteja definido, em modo Automático normal: pressione a tecla RCP. Se uma RECEITA estiver em uso no momento, o monitor piscará percorrendo os dados atuais armazenados:
(RCP --), (1R= xx), (2N= xx.x), etc., (CE=LIMPAR)

Pressione CE para LIMPAR A RECEITA ATUAL e retornar os ajustes para aqueles definidos anteriormente.
Em seguida, pressione RCP para procurar outra receita. Tela = (OBTER --).
Se nenhuma RECEITA está em uso, a tela exibe: (OBTER --).
Pressione 2 dígitos para recuperar uma das 50 receitas.
A tela piscará através dos dados desta receita:
(RCP 01), (1R= xx), (2N= xx.x), etc., (* = CARREGAR)

Pressione "*" para CARREGAR esta receita na memória.
A rotina sairá automaticamente.
Pressione RCP ou EXIT para retornar à tela (OBTER --).
Pressione RCP ou EXIT novamente para sair.

Para ARMAZENAR uma RECEITA você deve estar no modo PROGRAMA. Se você pressionar RCP novamente após a tela de (OBTER --), a tela diz (SALVAR --). Entre 2 dígitos, a tela exibirá

(SALVANDO). As configurações atuais são armazenadas dentro da memória sob o número da receita que você entrou. A rotina SAIRÁ automaticamente.
EXIT sairá a qualquer momento. Para limpar a receita, configure todos componentes em zero e salve estas configurações no local da receita.



BATCH – Essa tecla permite misturar um PESO PRÉ-SELECIONADO de material e, em seguida, PARAR o funcionamento e soar o ALARME. O processo pode também ser programado para soar o alarme, mas continuar funcionando. Como cada ciclo vai sempre misturar uma quantidade de pesagem do compartimento cheio, a quantidade total misturada pode exceder o peso-alvo do lote até o peso da mistura de um ciclo.

Essa tecla NÃO ESTARÁ FUNCIONAL a menos que o último dígito do parâmetro “FLG” esteja definido como 1 ou 2 (xxxx1 ou xxxx2). Para fazer isso, consulte a seção MANUTENÇÃO, TABELA DE PARÂMETROS, “FLG”.

O botão ALARM SILENCE ao lado do controlador é a ÚNICA maneira de CONTINUAR A OPERAÇÃO depois que a quantidade da BATELADA tiver passado.

Presumindo que um parâmetro “FLG” adequado esteja definido,

Pressione a tecla BTCH uma vez para exibir o PESO DA BATELADA desejado.
A tela exibirá: **INFORMAÇÃO DA BATELADA - Peso: #**
PESO DA BATELADA é a quantidade que você deseja adicionar antes de parar e/ou soar o alarme.

Pressione novamente para exibir a PORÇÃO ATUAL da batelada que foi dispensada. A tela exibirá: **Porção: #**
A PORÇÃO ATUAL mostra quanto do Peso da Batelada foi misturado até o momento.

Pressione novamente para exibir o peso TOTAL ACUMULADO de todos as bateladas adicionadas.
A tela exibirá: **Total: #**
O TOTAL ACUMULADO é o peso somado de todos as bateladas que foram dosadas. Esse número continuará a crescer até que seja manualmente zerado ou até exceder o valor máximo possível.

Pressione novamente para exibir a CONTAGEM TOTAL DA BATELADA.
A tela exibirá: **Contagem: #**
CONTAGEM DA BATELADA é o número total de bateladas que foram executadas.
Esse número continuará a crescer até que seja manualmente zerado ou até exceder o valor máximo possível.

Pressione novamente para retornar à operação normal.

Quando algum dos totais acima estiver sendo exibido, você pode pressionar a tecla CE para zerar. Enquanto todos os quatro totais possam ser zerados manualmente, somente o número do PESO DA BATELADA pode ser inserido manualmente.

Quando o PESO DA BATELADA estiver sendo exibido, você pode inserir um NOVO peso de batelada usando o teclado. Você deve inserir um número de 5 dígitos com zeros à esquerda, se necessário. O número máximo que pode ser inserido é "59999".

A unidade de peso usada será LIBRAS ou QUILOGRAMAS, conforme determinado pela “opção 89” explicada mais adiante.

Durante a operação, quando o total for atingido, o sistema soará o alarme e interromperá a mistura se o parâmetro FLG estiver definido como 00001. O sistema soará o alarme mas CONTINUARÁ a funcionar se o parâmetro FLG estiver em 00002. Use o botão SILENCE ALARM (no lado do controlador) para silenciar o alarme. Pressionando a tecla BTCH para exibir as informações também silencia o alarme.

Se o sistema estiver programado para PARAR no final de um lote, o botão ALARM SILENCE DEVE ser pressionado para iniciar a mistura do próximo lote. O primeiro pressionamento do botão ALARM SILENCE silencia o alarme. O segundo pressionamento inicia o próximo lote.

NOTA: ciclos fracionais não são misturados. O peso total pode estar acima do alvo até o peso de um ciclo.

NOTA

A tecla EXIT faz com que a operação saia da sequência BTCH a qualquer momento, mas NÃO faz com que sistema inicie uma nova batelada.

Se desejar uma saída adicional de 120 V para um alarme, substitua um 4 ou 7 pelo 00001. 4 liga a tomada Aditivo, 7 liga a saída do componente 7.

Se houver uma impressora conectada, os totais serão automaticamente impressos. (Consulte VIEW, * para obter detalhes).



CICLOS RÁPIDOS – Esta tecla permite que você exceda a taxa normal de mistura da sua unidade. Uma vez que seu sistema aprendeu a taxas de fluxo de cada material, o tempo de dispensa de material é muito consistente ciclo após ciclo. A tecla FAST permite a sequência de um ou mais ciclos de REPETIÇÃO RÁPIDA normais calibrados. Em um ciclo de REPETIÇÃO RÁPIDA, todos os componentes são dispensados simultaneamente, sem a pesagem individual. Erros nas quantidades adicionadas não são detectados. Na verdade, essas são adições volumétricas, não gravimétricas. Essas adições tomam muito menos tempo. A produtividade é facilmente dobrada dessa maneira.

Essa tecla NÃO ESTARÁ FUNCIONAL a menos que o quarto dígito do parâmetro “FLG” esteja definido como 1 (xxx1x). Para fazer isso, consulte a seção MANUTENÇÃO DO SOFTWARE, TABELA DE PARÂMETROS, “FLG”.

O tempo de mistura mais curto pode ser um problema. Portanto, o número de ciclos de REPETIÇÃO RÁPIDA deve ser o menor possível. Podem ocorrer até 4 repetições.

Pressione a tecla FAST, depois a tecla * para alternar **CICLOS RÁPIDOS** entre **HABILITADO** ou **DESABILITADO**. Quando ajustado como (FAST OFF) o modo FAST não funcionará. Quando HABILITADO, cada dispensa normal calibrada será seguida por até 4 dispensas repetidas de FAST.

Essa série de 4 adições é encerrada assim que o sensor é coberto, o que indica que o dosador conseguiu se “recuperar”. O próximo ciclo será então um ciclo com pesagem, seguido pelas séries de ciclos rápidos para nova recuperação.

Pressione * para alternar entre HABILITADO e DESABILITADO.
Pressione EXIT para sair.

Quando o modo FAST está em operação, o monitor mostra “FAST” piscando intermitentemente.



CONFIGURAÇÕES: Pressione uma vez e o ajuste atual do componente 1 será exibido. A tela exibirá:
Comp X (REC): xx.x. X é o silo, seguida por REC, (MOÍDO); NAT, (NATURAL); ADT, (ADITIVO); COR (COR). xx.x é o ajuste atual.

Pressione SET para avançar e percorrer todas as configurações. Pressione a tecla * para retroceder na lista. NOVAS configurações podem ser inseridas diretamente.

As configurações de MOÍDO e ADITIVO são expressas como porcentagens, de até 99,9 porcento. NATURAL é qualquer número que você deseja (normalmente peso). Ele é usado para estabelecer razão com outros NATURAIS. Quando somente um material é designado como NATURAL, o valor se sua configuração não tem significado, exceto que ele deve ajustado em algum valor para funcionar.

Se deseja restringir a entrada de ajustes somente ao modo PROGRAM (com senha), altere o parâmetro _SE para cada componente que deseja “bloquear”. Consulte a SEÇÃO MANUTENÇÃO, PARÂMETROS, parâmetro _SE.



TAG – Essa tecla permite que duas informações sejam “sinalizadas” em todos os dados, isto é, impressas ou recuperadas por meio das portas de comunicação do computador. Os itens são os números da ORDEM

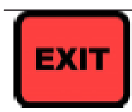
DE TRABALHO e do OPERADOR.

Essa tecla NÃO ESTARÁ FUNCIONAL a menos que o segundo dígito do parâmetro “FLG” esteja definido como 1 (x1xxx). Para fazer isso, consulte a seção MANUTENÇÃO DO SOFTWARE, TABELA DE PARÂMETROS, “FLG”.

Pressione uma vez para exibir o número da Ordem de Trabalho atual: **Ordem de Serviço: xxxxxx**. Pressione novamente para exibir o número do operador atual: **N. do Operador: xxx**. Pressione novamente para exibir o número da receita: **Receita: xxxxx**. Você pode inserir ou alterar o número da Ordem de Serviço ou do Operador quando cada um for exibido para identificar todas as informações com esses números. O número da receita é usado somente para o recurso Download automático de receita do software G2 ou do software MLAN anterior. Para obter informações sobre o download automático, consulte a função **Download Automático de Receita** do Manual do software G2.

Os números de Ordem de Serviço e de Operador destinam-se SOMENTE a RASTREAMENTO de informações. Eles NÃO AFETAM a operação no Dosador Gravimétrico.

- O número da **ORDEM DE SERVIÇO** (6 dígitos) permite identificar todas as informações com um número de contagem interno, com um número de tarefa ou de ordem de compra.
- O número do **OPERADOR** (3 dígitos) permite rastrear quem está operando o equipamento.
- O número da **RECEITA** permite que você solicite uma receita armazenada no software G2 usando um número de receita entre 100 e 65536. O número de sinalização da Receita não é para armazenar receitas internamente. Veja a tecla RECEITA para carregar números de receita internamente armazenadas. Se uma receita foi entrada usando o software G2 ou MLAN, então um número de 3 ou 5 dígitos será mostrado neste campo. Se um novo número de receita é entrado e a tecla TAG ou EXIT é pressionada, o controlador mostrará: **Esperando por Receita**..... Neste momento, o controlador solicita uma receita do software G2 usando o protocolo MLAN. Um número de receita correspondente na base de dados de receitas do G2 é então enviada ao controlador, habilitando e desabilitando componentes e configurando ajustes. O G2 irá então rastrear o material usado na receita. Se o software G2 não tiver o número da receita correspondente , o controlador soará o alarme brevemente e então irá reverter para a receita previamente carregada. Um número de receita carregado com sucesso será mostrado e “sinalizado” para todas as impressões e recuperações. A tecla EXIT irá sair da sequência em qualquer ponto. Sair também abortará o Download pendente automático da Receita.



EXIT – Esta tecla está operacional em TODOS OS MODOS.

Use a tecla EXIT para sair de toda e qualquer sequência do teclado.



Pressione "CE" a qualquer momento para exibir a leitura de dados brutos das células de carga por cinco segundos. Isso é útil no diagnóstico de possíveis problemas nas células de carga e é explicado detalhadamente na seção MANUTENÇÃO. A tecla "CE" é frequentemente usada junto com outras teclas, para limpar ou percorrer seleções.

TECLADO – MODO MANUAL



Neste modo, você pode operar funções individuais manualmente para fins de teste. Nenhum total será salvo e a operação automática não ocorre. O sensor de baixo nível não tem controle ou efeito sobre solicitações de operação manual.

A linha de teclas identificadas como OPER, TIME, VER e CAL opera nesse modo juntamente com todas as teclas de dispositivos; 1 a 9, A, B, C, DUMP, MIX, HOLD e ALRM.

Você poderá entrar nesse modo somente quando o controlador estiver entre ciclos. O sensor deve estar coberto ou a chave STOP deve estar na posição "STOP –END OF CYCLE". Quando estiver nesse modo, não ocorre nenhuma adição automática.

Para entrar nesse modo, pressione "*", em seguida digite o número da senha correta. A senha fornecida com a unidade é "11111". Você pode alterá-la para qualquer outro número com 5 dígitos, se desejar,

como explicado mais adiante (*45). Quando estiver no modo MANUAL, a letra “M” aparecerá na extremidade esquerda do monitor.

As seguintes funções manuais estão disponíveis no modo MANUAL:

OPERATE – Pressione uma vez seguida de uma de 16 teclas: de 1 a 9, A, B, C, DUMP, ALRM, MIX ou HOLD. A saída selecionada opera até que a tecla seja pressionada novamente ou outra saída seja selecionada. Somente uma saída estará ativa por vez. Pressionar EXIT resultará na saída da sequência e no fechamento de todas as saídas.





TIMED – Pressione uma vez seguida de uma de 12 teclas de componentes. Um tempo de interrupção é solicitado; (TEMPO ---). Os três dígitos devem ser digitados especificando um tempo da dispensa de até 999 paradas (no máximo 4 segundos). CE cancela a entrada antes da inserção do último dígito. Depois da inserção do tempo em 3 dígitos, a saída especificada é ativada para o tempo solicitado. Após a pesagem da dispensa, a válvula de descarga opera automaticamente para esvaziar o compartimento de pesagem. Se houver uma impressora on-line e o sinalizador estiver ativo, as informações de saída serão impressas. EXIT resulta na saída da sequência.



CALIBRATE - (DOSAGEM) Pressione uma vez seguida de uma das 12 teclas de componentes. A dispensa ocorrerá por 2 segundos. Se a quantidade adicionada for inferior a 50 gramas, uma segunda dispensa ocorrerá por 20 segundos. Usando o peso e o tempo resultante, o processador calculará uma taxa de descarga num ponto inicial adequado para o início da dosagem da produção. Após cada dispensa ser pesada, a válvula de descarga do compartimento de pesagem opera automaticamente para esvaziar o compartimento de pesagem. Se houver uma impressora on-line e a definição para imprimir estiver ativa (consulte TECLADO *54), as informações de saída serão impressas. EXIT resulta na saída da sequência.

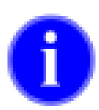
Se o monitor exibir (FAÇA NOVAMENTE), pressione qualquer tecla para repetir o processo. Se o monitor exibir (NÃO BOM), o peso da adição estava abaixo de 2 gramas, insuficiente para uma calibragem válida.

Durante a operação inicial, após ser ligado, o dosador faz uma calibragem totalmente automática, independentemente do tamanho da diferença da taxa de vazão inicial. Isso pode levar vários ciclos. Durante a operação normal, a correção da calibragem ocorre continuamente.

Como esta unidade ajusta automaticamente a dosagem, a calibragem manual da dosagem não é necessária para a operação correta.



Calibragem de Peso Zero



NOTA

Se você estiver coletando totais do dosador com software, uma calibragem de Peso zero ou de Peso total deve ser feita periodicamente, aproximadamente a cada 6 meses, para garantir a precisão dos dados dos relatórios de totais.

Para que essa tecla funcione, primeiro, você deve sinalizar a calibragem de pesagem como LIG. Pressione *99 para observar o status da opção. Pressione * para alternar entre LIG. e DESL. Com a opção LIG, pressione EXIT. Desligar o dosador sempre coloca a opção como DESL.

Pressione a tecla ZERO uma vez para definir o peso exibido em gramas do compartimento vazio como zero. VERIFIQUE se as células de carga estão conectadas ao controlador. Verifique se o compartimento está no lugar certo e VAZIO quando essa tecla for pressionada.

Como o compartimento, mesmo vazio, pesa cerca de 1300 gramas, no preparo inicial do equipamento, é necessário instruir o controlador quanto à tara exata do compartimento vazio.

Uma ligeira oscilação na tara ou no peso zero, durante a operação no dia a dia, é normal. Todos os

cálculos de peso compensam automaticamente essa oscilação. Porém, quando o silo estiver vazio, se o peso exibido for superior a 50 gramas acima ou abaixo de zero, é preciso reajustar o equipamento para exibir zero quando o silo estiver vazio.

Se, quando o compartimento estiver vazio, o peso exibido for superior a 100, ou menos de -50, (Parâmetros TH e TL), o ciclo de adição não será iniciado. Em vez disso, a válvula de descarga tentará repetidamente descarregar o material que supostamente estaria ali ou soará o alarme se o peso for inferior a -50. Se as calibragens das células de carga oscilarem assim, é indispensável reajustar o peso do compartimento vazio para zero. Esses pesos mínimos e máximos da tara são ajustados pelos parâmetros TL e TH. Consulte PARÂMETROS, TL e TH para obter mais informações.

Deixe o sistema ligado por, pelo menos, 5 minutos para permitir o aquecimento de certos componentes antes de ajustar os pesos ZERO ou CHEIO.

Geralmente, quando o peso zero oscila, a leitura do peso total também oscila no mesmo valor. Por esse motivo, o reajuste de ZERO PESO altera a leitura do PESO CHEIO pelo mesmo valor. O reajuste do peso ZERO geralmente é só o que é preciso para também calibrar o peso do compartimento CHEIO.

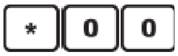


Peso CHEIO – PESO ZERO deve ser inserido antes de PESO CHEIO. para se obter a calibragem correta. A tecla PESO CHEIO não funcionará até que você ajuste ZERO PESO, como descrito acima.

Se você desejar reajustar o controlador para exibir a escala de peso completo correto, use algum peso conhecido o mais próximo possível do peso total compartimento cheio. Não exceda 9999 gramas. Coloque esse peso no silo e pressione a tecla PESO CHEIO. O monitor mostrará cinco espaços (FUL- - - - -). Agora, digite o peso real em gramas do item que você está pesando.

NOVAMENTE, ambos PESO CHEIO e ZERO PESO foram ajustados na fábrica. Uma oscilação de vários gramas desses ajustes é normal e não deve ser motivo de preocupação. A recalibragem deve ser considerada somente se ZERO tiver uma diferença de mais de 20 gramas ou PESO CHEIO mais de 50 gramas. Esses erros não impedem a adição das proporções corretas. O erro em ZERO é sempre descontado na tara para a pesagem correta de cada componente. Erro de pesagem CHEIO somente fará com que os totais acumulados tenham a diferença correspondente a esse erro. A função principal do DOSADOR GRAVIMÉTRICO é adicionar materiais nas proporções corretas. Como todos os componentes são pesados pelas mesmas células de carga, a precisão dessa proporção não é afetada por erros em zero ou no peso do compartimento cheio.

FUNÇÕES ASTERISCO disponíveis no modo MANUAL:



Pressione (*,0,0) para LIMPAR TODOS OS CAMPOS DE DADOS. Esses são os totais de uso de material que são exibidos com a tecla VIEW. Se você estiver acompanhando o uso de materiais, registre esses números periodicamente, mas limpar esses totais é opcional e desnecessário.

Depois de EXIBIR ou imprimir os dados usando a sequência de teclas VIEW,*, o monitor mostrará (00=LIMPAR) por 5 segundos. Durante esses 5 segundos, você pode reajustar todos os campos de dados como zero pressionando 00. Pressionar qualquer outra tecla ou aguardar 5 segundos fará com que o equipamento saia dessa sequência sem limpar os dados.



Pressione (*,9,9) para sinalizar a ativação da Calibragem de peso das células de carga. Nos controladores de modelo mais recente, você pode especificar WSB CAL ou LIW CAL. Ao ligar a alimentação, essa opção estará sinalizada como DESL. Ela deve estar LIG para que as teclas de calibragem de peso das células de carga, ZERO e PESO CHEIO, funcionem. Com a opção LIG exibida, pressione EXIT.

TECLADO – MODO PROGRAMA

Neste modo, você pode executar TODAS as funções disponíveis no modo MANUAL, além de funções adicionais que alteram a lógica de operação do controlador. A tecla PARA opera nesse modo. FUNÇÕES ASTERISCO estão disponíveis pressionando a tecla “*” e dois números.

Assim como no modo MANUAL, você pode entrar nesse modo somente quando o controlador estiver entre ciclos. O sensor deve estar coberto ou a chave STOP deve estar na posição "STOP - END OF CYCLE". No modo MANUAL, não ocorre nenhuma adição automática.

Para entrar nesse modo, pressione "*", em seguida digite o número da senha correta. A senha correta fornecida com a unidade é "22222". Para alterá-la para outro número com 5 dígitos à sua escolha, consulte (*78). Quando estiver no modo PROGRAM, a letra “P” aparecerá na extremidade esquerda do monitor.

As seguintes funções de PROGRAMA estão disponíveis no modo PROGRAMA.

PARÂMETROS:



Pressione a tecla PARA para exibir a tabela de parâmetros de operação que residem na memória. Existem 13 diferentes grupos de parâmetros. O primeiro grupo é o grupo GERAL e contém 49 parâmetros GERAIS. Os outros 12 grupos são de COMPONENTES e contêm 14 parâmetros cada.

Uma EXPLICAÇÃO COMPLETA sobre cada PARÂMETRO pode ser encontrada na próxima seção: EXPLICAÇÃO SOBRE PARÂMETROS.

A LISTA DE PARÂMETROS tem esta aparência:

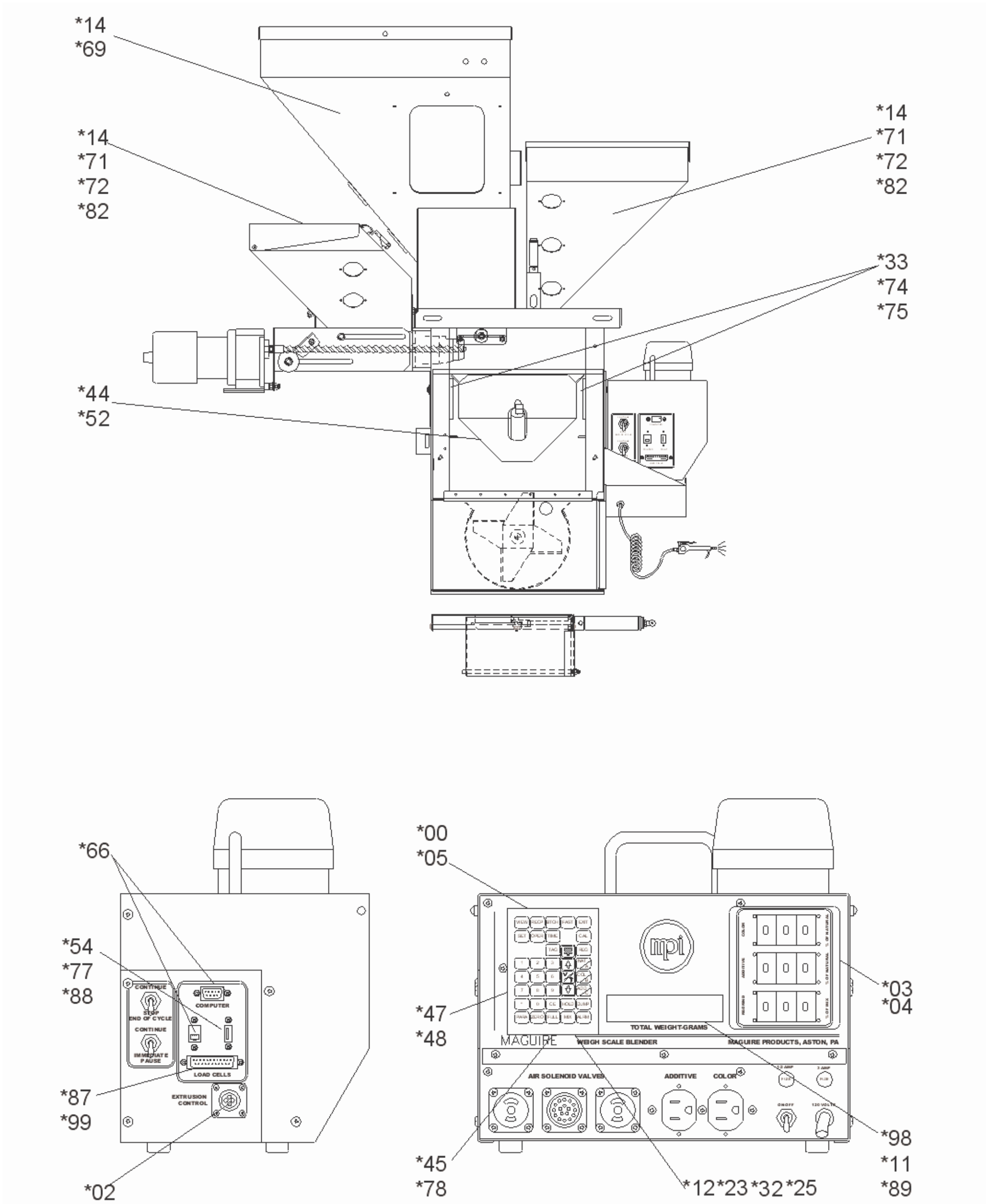
Geral	**Componente: 1 a 9, e A, B, e C**				
FLG	1TY	2TY	3TY		CTY
MIX	1CS	2CS	3CS	e assim por diante:	CCS
FCV	1AL	2AL	3AL		CAL
DTI	1XT	2XT	3XT		CXT
KDF	1SE	2SE	3SE		CSE
WDF	1WT	2WT	3WT		CWT
BER	1TI	2TI	3TI		CTI
ROC	1MI	2MI	3MI		CMI
ROV	1NC	2NC	3NC		CNC
RHL	1RP	2RP	3RP		CRP
FUL	1RD	2RD	3RD		CRD
MAX	1LA	2LA	3LA		CLA
TH	1PT	2PT	3PT		CPT
TI					
PRT					
...e assim por diante:					
TRC					

Pressione:	PARA	para INSERIR a lista na parte SUPERIOR ESQUERDA (FLG).
Pressione:	PARA	para percorrer uma lista para BAIXO.
Pressione:	*	para percorrer para CIMA
Pressione:	SET	para mover-se para a DIREITA (1ª vez, vai para 1TY)
Pressione:	VIEW	para mover-se para a ESQUERDA
Pressione:	EXIT	ao concluir.

Nas listas de COMPONENTES:
O parâmetro SUPERIOR (TIPO) está SEMPRE acessível. Os outros NÃO estarão acessíveis a menos que o TIPO esteja definido.

O primeiro pressionamento da tecla PARA insere a lista GERAL no topo. Depois, o primeiro pressionamento da tecla SET moverá para o topo da primeira lista de componentes. Pressione a tecla PARA para percorrer qualquer lista para baixo. Enquanto estiver em uma lista de COMPONENTES, pressione a tecla SET para pular para a mesma posição relativa na próxima lista. Isso permite um rápido rastreamento dos parâmetros semelhantes em todos os grupos de componentes. Para alterar um parâmetro exibido, digite um novo número no lugar do antigo. CE cancela a entrada numérica antes da inserção do último dígito. A finalidade de cada parâmetro é explicada mais adiante neste manual. Em qualquer lista de componentes, se o TIPO estiver definido como “OFF”, (_TY= OFF), outros parâmetros daquela lista não estarão acessíveis. Pressionar EXIT resultará na saída da sequência a qualquer momento.

Funções Asterisco – O que elas relacionam:

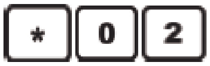


*02	Extrusão e Produtividade	*03	Configur. quatro dígitos (xx.xx)	*04	Simula software QUATRO
*05	Inibir limpeza da tabela	*12	Mover tabela de ROM para RAM	*23	Move de RAM para EEPROM
*32	Move de EEPROM para RAM	*14	Conf: MOÍDO, NAT, ADD,DESL	*25	Sinalizador ROM OK, "CE" p/ limpar
*33	(obsoleto)	*44	Fim do ciclo – silo cheio	*45	Mudar senha modo MANUAL
*34	Comando USB das Receitas	*52	Dupla descarga do silo	*54	Imprime inform. ciclo
*47	Sinalizador do Totalizador	*72	Porcent. mistura aditivos	*77	Imprime parâmetros
*66	N. Identific. dosador (1-255)	*75	Alarme que queda de peso	*87	Operação VOLUMÉTRICA
*74	Pare, alarme MAX excedido	*82	Precisão da Razão de mistura	*98	Mostra núm. peso bruto
*78	Mudar senha modo programa	*89	Seleciona libras, Kilos	*67	Modbus – Habilita/desabilita
*88	Imprimir leitura da tela				

Use tecla "*" para selecionar leitura ou mudar sinalizador LIG ou DESL.

Funções asterisco

Funções asterisco estão disponíveis somente no modo PROGRAM:



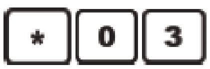
MODO EXTRUSORA – Extrusão e controle de produtividade e exibição de dosagem

Pressione (*,0,2) para ligar o controle de extrusão ou produtividade.
A exibição padrão é **DESABILITADA**.
Pressione * para alternar entre **MOSTRAR DOSAGEM**, **CONTROLE EXTRUSÃO** ou **CONTROLE PRODUTIVIDADE**.

Se você estiver usando nosso software de controle de EXTRUSÃO ou PRODUTIVIDADE para controlar sua extrusora, consulte o livreto de instruções CONTROLE DE EXTRUSÃO para obter informações completas.

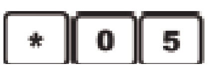
Se você desejar apenas exibir continuamente a produtividade no monitor do dosador, ajuste essa opção como **MOSTRAR DOSAGEM**. Isso alterará somente o monitor. Em todos os outros aspectos, o dosador funcionará normalmente.

YLD-X – Controle da extrusora
YLD-T – Retirada
YLD-D – Duplo



FORMATO DE ENTRADA – Ajustes com entrada de 4 dígitos – xx.xx

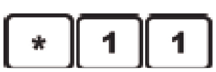
Pressione (*,0,3) para permitir a entrada de ajustes de quatro dígitos no formato (xx.xx). Isso não torna o dosador mais preciso. Porém, permite um ajuste mais fácil para clientes que têm vários requisitos de ajuste, isto é, requisitos de entrada x.xx e requisitos padrão xx.x. Normalmente, o parâmetro XT seria ajustado manualmente para permitir a troca decimal. Se essa opção de entrada de quatro dígitos estiver ativada, todas as entradas estarão no formato xx.xx. O software usa somente os três primeiros dígitos a menos que o primeiro dígito seja zero e, nesse caso, os três últimos dígitos serão selecionados e o parâmetro XT correspondente será definido como 00010. Consulte Parâmetro XT para obter mais informações. A tela exibirá (FORMATO ENTRADA 3 Dígitos (XX.X) ou 4 Dígitos (XX.XX). Use a tecla * para alternar.



LIMPA DADOS – Evita que totais sejam limpos

Pressione (*,0,5) para evitar a exibição de (00=LIMPAR) ao final da sequência VIEW.

Os clientes que usarem o software MLAN ou G2 para recuperação de informações de uso de material podem desejar restringir a capacidade de um operador de limpar os dados de uso de material no controlador. Essa opção permite remover a possibilidade dos operadores de limpar esses dados. Pressione * para alternar entre **LIMPAR DADOS HABILITADO** e **LIMPAR DADOS DESABILITADO**.



SELEÇÃO DE FORMATO DE DATA – Define data e hora do sistema

Pressione (*,1,1) para definir o formato da data e digitar a data e hora corretas no relógio em tempo real. Data e hora corretas são úteis para a recuperação de informações usando uma impressora ou coletando dados em um computador.

A primeira exibição indicará o formato de data dos EUA ou da EUROPA
Use a tecla CE para alternar entre eles.

USA fará com que todas as datas sejam exibidas no formato MÊS/DIA/ANO.
EUROPE fará com que todas as datas sejam exibidas no formato DIA/MÊS/ANO.

Pressione * para inserir a data e hora atuais. A data e hora corretas do Fuso Horário Padrão do Leste dos EUA foram inseridas na fábrica. Corrija para que estejam de acordo com o seu fuso horário. Insira a data e hora usando os números do teclado. Os campos de data e hora avançam conforme os números são

digitados. Use a tecla **CE** para percorrer todos os campos sem alterações. Depois de inserir os minutos, o controlador sairá do modo Program e salvará as alterações de data e hora. Pressione **Exit** novamente para sair do modo Program.

* 1 2

Restauração dos Ajustes Padrão de Fábrica

(Anteriormente: Mover tabela de ROM para RAM – recarrega configuração padrão)

Pressione (*,**1**,**2**) para restaurar os ajustes padrão de fábrica do dosador.

Pressionar * **1**,**2** restaura os Ajustes Padrão de Fábrica em “Configur. Usuário” e “Configur. Backup do Usuário” (retém certas informações importantes). A tela exibirá: **REST. PADRÕES ROM**. **Não solicitará confirmação**. Redefine imediatamente após o pressionamento de ***12**. Acessível somente no modo Programa.

NOTA

NOTA: a bateria usada para backup é de lítio, parte de um chip de circuito integrado da placa. Tem uma vida útil esperada de 10 anos e não é facilmente acessível para substituição. Em caso de falha, sugerimos que seja substituída na nossa fábrica

* 1 8

Seleção de Idioma

Pressione (*,**1**,**8**) para selecionar o idioma exibido no monitor do controlador. As opções são: Inglês, Francês, Italiano, Holandês, Tcheco, Húngaro. English6 e English7 são espaços reservados para idiomas adicionais.

* 2 3

Salvar Configurações do Usuário

(Anterior: Mova do RAM para EEPROM)

Pressione (*,**2**,**3**) para copiar os “**Config. Usuário**” atuais nos “**Config. Backup do Usuário**”. A tela mostrará **SALVAR CONFIG. USUÁRIO**. *Para obter explicações sobre as áreas de memória do software do dosador, assim como sobre o uso das rotinas **Limpar** e **Limpar Tudo**, consulte a seção Backup, Recuperação e Redefinição de Fábrica.*

Depois de salvas, essas informações estarão disponíveis para recuperação usando a rotina CLEAR (pressione a tecla CE ao ligar) ou usando a função ***32** descrita a seguir. Ao concluir, pressione a tecla **Exit** para salvar as alterações, depois pressione **Exit** novamente para sair do modo de programação. Acessível somente no modo Programa.

* 3 2

Restauração de Ajustes Salvos do Usuário

(Anterior: Mova do EEPROM para RAM)

Pressione (*,**3**,**2**) para copiar os “**Config. Backup do Usuário**” nas “**Config. Do Usuário**”. A tela exibirá **RESTAURAR CONFIGUR. DO USUÁRIO**. *Para obter explicações sobre as áreas de memória do software do dosador, assim como sobre o uso das rotinas **Limpar** e **Limpar Tudo**, consulte a seção Backup, Recuperação e Redefinição de Fábrica.*

Esse recurso é útil para recuperar informações corretas que você pode ter armazenado antes em “**Config. Backup Usuário”.** Além disso, se você tiver feito alterações em **Config. Usuário** e agora desejar recuperar todos os ajustes como estavam ao ligar, essa é a função a ser usada. Ao concluir, pressione **Exit** para salvar as alterações, depois pressione **Exit** novamente para sair do modo Programa. Acessível somente no modo Programa.

* 2 2

Seleção do Modelo LIW (Loss-in-Weight)

Pressione (*,**2,2**) para selecionar o modelo Loss-in-Weight. Configure o Modelo LIW para uma das 4 opções irá também ajustar os parâmetros LLF (Baixo nível do Loss-in-Weight em gramas) e HLF (Alto nível do Loss-in-Weight em gramas). As opções dos modelos LIW são:

LIW05 (Configura LLF para 2500, HLF para 5000)

LIW10 (Configura LLF para 5000, HLF para 10000)
LIW25 (Configura LLF para 10000, HLF para 25000)
LIW40 (Configura LLF para 10000, HLF para 40000)

* 1 4

Configuração dos Tipos de Materiais para cada Silo (Somente para controladores 12 Software)

Pressione (*,1,4) para configurar components de uma de quatro opções.
A tela parecerá como abaixo::
TIPOS DE MATERIAIS:
Comp 1: DESL.

Este é o número do componente e o TIPO para ser configurado: **MOÍDO, NATURAL, ADITIVO** ou desligado**.**

Pressione a tecla CE repetidamente para alternar entre quatro opções: **MOÍDO, NATURAL, ADITIVO** e **DESL**.

Quando a seleção for feita, mova para o PRÓXIMO componente pressionando a tecla *.
REPITA a sequência "* CE" para TODOS os componentes que você usa.
A tecla * irá percorrer por todos os componentes, 1 até 9, depois A, B, C (A=10, B=11, C=12).
A tecla CE mudará o TIPO de componente.3

Componentes NÃO CONECTADOS, ou NUNCA USADOS, configurar para DESL.

EXIT sairá da sequência a qualquer tempo.
Após EXIT, se a tela exibir **PRECISA NATURAL,** então você especificou um ADITIVO sem especificar um NATURAL. Esta é uma condição inaceitável.

NOTA

Sistemas de válvulas com QUATRO dispensas usam componentes de 1 a 4.
Sistemas de válvulas de DUSA dispensas usam componentes de 1 a 2.
Sistemas de válvulas de SEIS dispensas usam 1 a 4, depois 7 e 8.
Saídas frontais do painel são sempre para componentes 5 e 6.

* 2 5

Status do Firmware e Checagem da Soma

Pressione (*,**2**,**5**) para mostrar o status do Firmware e checagem da soma. *(Anteriormente: Cheque o sinalizador ROM-CHECK).* Mostra o status do Firmware e checagem da soma. Quando terminado, pressione **Exit**, e depois **Exit** novamente para sair do Modo de Programa.

* 3 4

Comando da Receita pelo USB

Pressione (*,**3**,**4**) para habilitar ou desabilitar o comando de receita pelo USB. Use a tecla * para alternar o comando em habilitar ou desabilitar. Habilitando o comando da receita pelo USB habilita as seguintes opções:

A tecla de Receita (RECP) permite ao usuário salvar a atual receita no USB (pressione RECP uma vez, pressione * para salvar. Nota: a tecla de Receita (RECP) é somente habilitada no Modo Programa.

A tecla Receita (RECP) apermite ao usuário ver o arquivo da atual receita armazenada no USB (pressione RECP duas vezes), pressione * para ver.

Com o comando de Receita pelo USB habilitado, o dosador irá procurar pelo drive USB conectado na porta USB no controlador que contém um arquivo de nome "RECP_CMD.TXT" localizado dentro da pasta de nome “maguire”. Se este arquivo existir e estiver formatado corretamente, o controlador irá correr pela receita armazenada no drive USB. Se não existe o drive USB, os arquivos RECP_CMD.TXT não existem ou RECP_CMD.TXT não está formatado corretamente, e o controlador irá parar e irá soar o alarme.

Exemplo de Receita pelo USB	Descrição
T S1:1:100:000:00004: S2:2:500:000:00004: S3:2:500:000:00004: S4:3:030:000:00004: S5:3:030:000:00004: S6:0:000:000:00004: S7:0:000:000:00004: S8:0:000:000:00004: S9:0:000:000:00004: SA:0:000:000:00004: SB:0:000:000:00004: SC:0:000:000:00004:	T = software 12, W = Software 4 Coluna 1: S1 até SC = componentes 1 até 12 Coluna 2: 1 = Moido, 2 = Natural, 3 = Aditivo (aditivo é o mesmo que cor) Coluna 3: Configur. valor. Implica decimal em décimos para moído e aditivo. Coluna 4: Parâmetro XT (Veja Parâmetro XT na página 88) Coluna 5: Parâmetro de alarme (Veja parâmetro de alarme AL na página 87) E = Fim do arquivo
E	

* 4 4

TERMINAR CICLO COM: SILO VAZIO, SILO CHEIO

Essa opção é usada SOMENTE PARA APLICAÇÕES ESPECIAIS.

Pressione (*,4,4) para informar o controlador para terminar um ciclo quando o silo de pesagem estiver CHEIO. Use a tecla * para alternar entre **SILO VAZIO** ou **SILO VAZIO**.

A operação normal termina o ciclo SILO VAZIO. A opção SILO CHEIO é usada somente para instalações especiais nas quais o sensor foi relocado ABAIXO da câmara de mistura e as instruções são diferentes.

* 4 5

DEFINIÇÃO DA SENHA DO MODO MANUAL

Pressione (*,4,5, seguidos de um número com 5 dígitos) para alterar o número da SENHA para entrar em modo MANUAL. O sistema é fornecido com o número "11111" como senha. Se desejar restringir o uso desse modo somente para si, você pode criar seu próprio número e digitar aqui.

* 4 7

Somente Sistemas WSD – Muda variação de peso da dispensa

Função especial – somente para DISPENSA WSD.
Testa função altera a variação do peso requisitado na dispensa. O padrão é 00.1 a 99.9. Usando esta função, 001 a 999 é opcional. Sistemas de dispensas são geralmente usado para moldagem por rotomoldagem.

* 5 2

DESCARGA EXTRA DO COMPARTIMENTO (Descarga dupla do compartimento de pesagem)

Pressione (*,5,2) para fazer com que a válvula de descarga do silo de pesagem opere duas vezes. Esse procedimento é denominado "descarga dupla". Se você tiver problemas com material preso no silo de pesagem, isso pode ajudar a soltá-lo.
Use a tecla * para alternar entre **HABILITADO** e **DESABILITADO**
Pressione EXIT ao concluir.

* 5 4

RELATÓRIOS IMPRESSOS – Impressão a cada ciclo

Pressione (*,5,4) para sinalizar a impressão de dados a cada ciclo completo de adição. Com essa opção **HABILITADO** e uma impressora conectada, quatro linhas de informação sobre o ciclo de adição que acabou de ocorrer serão enviadas para a impressora. Pressione * para alternar entre **HABILITADO** e **DESABILITADO**. Essas informações incluem o peso da dispensa e a porcentagem de cada componente, os números da taxa interna usada pelo computador para determinar o tempo de adição e o tempo real da dispensa de cada componente. Essas são excelentes informações para acompanhar a precisão de cada ciclo de dispensa e a precisão de todo o sistema por um período prolongado. Consulte: SAÍDA DA IMPRESSORA para obter explicações mais detalhadas.

* 5 7

Alternar cor (para sistema PIAD de cor líquida**)**

Somente para aplicações de COR LÍQUIDA. Essa função geralmente opera em conjunto com dois solenóides pneumáticos adicionais montados na estrutura do dosador.

Pressione (*,5,7) para permitir a troca automática para um tambor cheio quando o tambor atual de cor esvaziar. Quando a função está desligada, o monitor mostrará **LIQ DESL.**. Pressione * para alternar para **COL 10**. Quando o monitor exibir **COL 10**, o ajuste de cor se aplicará somente para a saída 10, a saída padrão de COR. Quando o monitor exibir **COL 10 -> 11**, significa que a saída 10 é a saída inicial e quando não for detectado nenhum peso após uma dispensa, a saída alterna para a saída 11. O "11" é determinado pelo parâmetro (LIQ 11011). Você pode alterar a saída secundária alterando o parâmetro.

Se a saída 11 também estiver vazia, a saída volta para a 10. Consulte o parâmetro (LIQ 11011) para obter mais informações.

Se ativar *57 e componente 10 não estiver configurado como um aditivo, o monitor mostrará brevemente *** LIQ ERROR ***.

* 6 0

COMUNICAÇÕES DO WSB – Exibir o endereço IP Ethernet do dosador, sub-rede e gateway
Nota: essa função asterisco está disponível nas versões do software do controlador que terminam com /N

Pressione (*,6,0) para exibir o endereço IP Ethernet do WSB, sub-rede e gateway. Se o dosador estiver configurado para obter automaticamente um IP (DHCP) através de *65, depois o IP, a sub-rede será qualquer uma que tenha sido atribuída ao controlador por um servidor DHCP da sua rede. Se o endereço IP tiver sido configurado manualmente, será o que tiver sido inserido usando *65. Pressione a tecla * para alternar entre IP, sub-rede e gateway. Pressione EXIT ao concluir.

* 6 2

COMUNICAÇÕES DO WSB – Exibir o endereço MAC Ethernet do dosador
Nota: essa função asterisco está disponível nas versões de software do controlador que terminam em /N

Pressione (*,6,2) para exibir o endereço MAC Ethernet do WSB.l Somente exibição.

* 6 5

COMUNICAÇÕES DO WSB – Definir os ajustes de TCP/IP do dosador (endereço IP, sub-rede gateway) Nota: essa função asterisco está disponível nas versões do software do controlador que terminam com /N

Pressione (*,6,5) para configurar o endereço IP Ethernet. Em IP estático, você pode atribuir um endereço IP estático, sub-rede e gateway.

Pressione a tecla **CE** para alternar entre DHCP e endereço IP estático.

Nota: se você pretende usar DHCP, saiba que o software que se conecta ao controlador Maguire normalmente requer um endereço IP conhecido que não se altere, portanto seu servidor DHCP provavelmente precisará manter o mesmo IP para o controlador. Para determinar o endereço MAC dos controladores, consulte *62.

Uso de um endereço IP estático – Pressione a tecla **CE** para alternar entre DHCP e endereço IP estático. Quando o monitor alternar para IP estático, use o teclado para inserir o endereço do IP estático que você deseja atribuir ao controlador. Use zeros à esquerda e pressione a tecla * para decimais. Depois de inserir o IP, o monitor irá para máscara de rede (sub-rede), depois para o gateway padrão. Depois de entrar no gateway padrão, o monitor retornará para o IP estático. Quando terminar de inserir as informações de rede, pressione Exit para salvar as definições e Exit novamente para sair do modo de programação.

* 6 6

COMUNICAÇÕES DO WSB – Define o número de Identificação do dosador

Pressione (*,6,6) para inserir um número de identificação para este dosador gravimétrico específico. Esse número de ID aparecerá em todos os relatórios impressos. Se você tiver mais de uma unidade, isso ajudará a identificar os relatórios. Se estiver usando um computador para coletar dados automaticamente, cada controlador deverá ter um endereço exclusivo. Os números válidos são de 000 a 255. Quando conectados a um computador, não use o número 000 para identificação. Ao concluir, pressione a tecla Exit para salvar as alterações, depois pressione Exit novamente para sair do modo de programação.

* 6 7

COMUNICAÇÕES MODBUS – Ativar / Desativar

Pressione (*,6,7) para ativar ou desativar comunicações Modbus. Pressione " * " para alternar entre **HABILITADO** e **DESABILITADO**. Pressione Exit ao concluir. Comandos Modbus usam porta 502 do

TCP. Os registros modbus estão disponíveis sob solicitação ou pode ser feito o download do nosso site.

* 7 2

ADIT & COR COMO % DA MIST.- Somente para aplicações especiais – aditivo como porcentagem da Mistura

Pressione (*,7,2) para mudar as configurações de Aditivo a serem interpretadas como porcentagem da MISTURA completa, em vez de porcentagem do Natural. A tela exibirá **ADIT & COR COMO % DA MIST. HABILITAR ou DESABILITAR**. Pressione "*" para alternar entre **HABILITAR** e **DESABILITAR**. Esta opção foi adicionada para clientes com necessidades únicas.

Deixe este sinalizador DESL. (APM DESL.), a menos que você tenha instruções específicas para fazer ao contrário.

CUIDADO: Com este sinalizador definido, as configurações do aditivo combinados NÃO devem exceder 100 porcento. De um ponto de vista prático, eles não deveriam exceder 10 porcento combinados.

* 7 4

Alarme de Peso MÁXIMO

Pressione (*,7,4) para definir uma opção que fará com que o sistema pare e o alarme soe quando o peso MAX for excedido. Isso pode ocorrer se uma válvula travar aberta ou um pouco aberta. Normalmente, o sistema se recupera automaticamente desses eventos com apenas um lote misturado incorretamente. Defina essa opção somente se desejar que o sistema pare e o alarme soe. Pressione a tecla * para alternar entre **HABILITADO** e **DESABILITADO**. Pressione EXIT quando terminar.

* 7 5

ALARME DE PERDA DE PESO – Alarme de leitura de peso

Pressione (*,7,5) para definir o disparo do ALARME se o peso do silo cair mais de 20 gramas durante um ciclo. Isso serve para detectar e informar um problema no silo de pesagem, como vazamento de material pelo fundo do silo. Pressione a tecla * para alternar entre **HABILITADO** e **DESABILITADO**. Pressione EXIT quando terminar.

* 7 7

Impressão de Parâmetros

Pressione (*,7,7) para imprimir uma cópia de todos os parâmetros internos. Uma impressora deve estar conectada e pronta. Serão impressas até 13 listas, uma lista Geral e 12 listas de componentes. Somente os componentes "ligados" serão impressos. Quatro colunas serão impressas: RAM; ROM; tabelas das séries 200 e 900 e EEPROM. Cabeçalhos de identificação serão impressos acima de cada coluna.

* 7 8

Alterar a senha do modo Programa

Pressione (*,7,8, seguidos de um número com 5 dígitos) para alterar o número da SENHA para entrar em modo PROGRAMA. O sistema é fornecido com o número "22222" como senha. Se desejar restringir o uso desse modo somente para si, você pode criar seu próprio número e digitar aqui. Caso você se esqueça da sua senha, entre em contato conosco. Podemos ajudar.

* 8 2

Precisão da Relação da Mistura - Aditivos

Pressione (*,8,2) para produzir uma taxa de precisão de um aditivo selecionado.

Com a Precisão da Relação de Mistura, as dispensas naturais ocorrem após a dispensa do aditivo selecionado ou o aditivo ser introduzido entre o componente natural. Com *82 habilitado, os naturais são calculados para assegurar a mais exata relação de porcentagem para o menor aditivo selecionado. Como as dispensas dos Naturais são grandes, este método permite uma relação mais exata para o componente crítico selecionado.

Pressione CE para alternar entre **PRECISÃO DA RELAÇÃO DESABILITADA**, **PRECISÃO DA RELAÇÃO COMPONENTE 1**, **PRECISÃO RELAÇÃO COMPONENTE 2**, etc. Com a Precisão da Relação habilitada em um específico componente, pressione a tecla * para selecionar e mudar o **CAMADAS**. As opções de estratificação são **PADRÃO** ou **CAMADAS**. Estratificação padrão dispensarão o aditivo específico (selecionado pela função * 82) ANTES dos Naturais, em vez de ser depois. Pressione CE para alternar a **CAMADAS**. Selecionando **CAMADAS**, dispensará ½ do NATURAL primeiro, depois o ADITIVO, e depois a segunda parte do

NATURAL. Esta opção é designada para aplicação como cor líquida para criar uma melhor dispersão e uma menor chance da cor líquida se aderir ao silo de pesagem, enquanto oferece mais precisão de relação de mistura do aditivo selecionado. Quando terminado, pressione **Exit** para salvar as mudanças, depois pressione **Exit** novamente para sair do Modo de Programação.

* 8 3

Medição progressiva

Pressione (*,8,3) para selecionar a opção "Medição Progressiva ". A opção Medição Progressiva permite dispensas mais precisas dos componentes selecionados. Porém, o tempo de ciclo será estendido em alguns segundos adicionais.

Na operação normal, os dosadores visam adicionar a quantidade total solicitada em uma tentativa. Isso quase sempre funciona e, geralmente, podem ocorrer ligeiros erros aceitáveis para mais ou para menos. Fazer a adição em uma única tentativa permite taxas de produtividade altas, atingindo, mesmo assim, um nível de precisão aceitável para a maioria dos processadores. Quando a precisão de um componente específico for crítica, ou se o processo depender da manutenção de uma tolerância mais rígida desse componente, os clientes podem estender ligeiramente o tempo de ciclo da mistura para atingir esse nível mais alto de precisão.

A função *83 é usada para ativar a função de medição progressiva para um componente selecionado. Isso define parâmetros que farão com que a adição ocorra em várias porções progressivamente menores. Isso resulta em uma dispensa mais precisa.

A primeira dispensa visa somente 85% (porcentagem padrão) da quantidade total necessária. Após cuidadosa pesagem, cada adição sucessiva visa 50% do total restante. O processo continua assim até que a quantidade chegue ou esteja a 1% do alvo. Dessa maneira, o software se aproxima lentamente do alvo, oferecendo a máxima precisão possível.

Quando um componente é selecionado e definido como LIG., os parâmetros PT e RP correspondentes são definidos como PT 00085 e RP 00001.

A sequência do teclado:
Pressione *,8,3. A tela exibirá <instruction 83> COMP: 1T.
Use a tecla "*" para percorrer todos os componentes.
Use a tecla "CE" para alternar um componente LIG ou DESL.
Quando estiver LIG., o monitor exibirá **COMP: # T: 85**
Você pode alterar o 85 digitando um número diferente. Um ajuste muito baixo vai apenas aumentar o tempo. Muito alto, provocará uma ultrapassagem ocasional do peso.

Pressione EXIT quando feito para salvar as novas configurações.

* 8 6

Senha Alternativa

Pressione (*,8,6) para selecionar uma nova senha "Alternativa" para o software. A tela exibirá **SENHA ALTERNATIVA Selecione (0-9): 00000**. Digite de 00001 a 00009 para selecionar uma das nove novas senhas alternativas. Entre em contato conosco para obter o número atual. Se você apenas deseja desabilitar o uso da senha alternativa, basta digitar um número de 1 a 9 e não precisa ligar para nós. Assim, ninguém da fábrica saberá o número. Mas nós saberemos, por via das dúvidas. Então, nossa senha normal funcionará e, desde que você não a esqueça, estará tudo bem.

Dosadores são pré-programados com duas senhas normais; (22222) é a senha padrão para o modo PROGRAM, (11111) é a senha padrão para o modo MANUAL. Você pode alterar essas senhas para qualquer número de 5 dígitos, mas você deve saber a senha atual do modo PROGRAM para alterá-la. Se, por algum motivo, a senha tiver sido alterada e você não se lembrar dela, temos uma senha especial alternativa que permitirá o seu acesso. Por razões óbvias, não fornecemos essa senha neste manual. Você deve ligar para nós. Porém, há um problema. Se a pessoa errada da sua fábrica conseguir essa senha, ela sempre terá acesso ao modo Programa do dosador.

Agora, com essa função asterisco, você tem a opção de selecionar dentre 10 diferentes senhas alternativas. Se sua senha “alternativa” atual for do conhecimento da pessoa errada, você pode nos ligar para fornecermos uma nova. Essas senhas alternativas não serão fornecidas para qualquer pessoa. Na

verdade, como só eu tenho conhecimento delas, não é tão fácil obter esses números.

Para ativar a nova senha “alternativa”, você digitará um número de 00000 a 00009 usando esta função asterisco. Cada número ativa uma senha diferente. Digitar 0 ativa a senha alternativa atual, aquela que temos usado há 10 anos. Para obter uma nova, ligue para nós e fale com alguém que você conheça aqui no escritório e eles fornecerão um número de 1 a 9 e a nova senha “alternativa”associada.

Depois que essa nova senha “alternativa" for selecionada, você pode alterar com segurança a senha normal para aquela que só você conhece e usá-la na produção normal. Ninguém conseguirá usar a “alternativa” para acessar. Se você se esquecer da sua senha normal e também a senha backdoor que selecionou, podemos ajudá-lo a percorrer toda a lista para encontrar aquela que funciona.

* 8 7 Modo volumétrico

Pressione (*,8,7) para ativar a operação em um modo VOLUMÉTRICO. Use a tecla * para alternar entre HABILITADO e DESABILITADO. Pressione EXIT ao concluir. Quando a alimentação é desligada, essa opção é sempre redefinida como DESL. Com a opção HABILITADO (modo VOLUMÉTRICO), as células de carga serão completamente ignoradas. Não haverá correção de erros e recalibragem de taxas. A unidade funcionará como um alimentador volumétrico, sem verificação ou correção de erros. Como as leituras das células de carga serão ignoradas, essa opção permite operação, mesmo que as células de carga estejam danificadas. Os tempos de adição serão totalmente baseados nos parâmetros WT e TI.

* 8 8 Impressão da tela

Pressione (*,8,8) para forçar a impressão da tela do monitor na frente do controlador. Serão impressos DATA, HORA, Número da máquina e o peso exibido:

Data:	11/09/2006
Hora:	17:22:01
Número de máquina:	001
Leitura do monitor:	2000.0 g

É útil para obter uma verificação impressa da precisão ISO das células de carga e outras regras internacionais do programa de qualidade.

O procedimento recomendado é:

Coloque a unidade no modo Programa.

1. Pressione *88 para imprimir o peso da TARA do silo vazio.
2. Coloque um PESO CONHECIDO CERTIFICADO no silo de pesagem.
3. Pressione *88 novamente para imprimir com o peso adicionado.
4. A diferença entre as duas impressões de peso deve ser igual ao PESO COM CERTIFICAÇÃO CONHECIDO.

* 8 9 Seleção da Unidade de Peso

Pressione (*,8,9) para selecionar a unidade de peso desejada (GRAMS, KILOGRAMS, OUNCES, POUNDS) para a leitura de dados. Os sistemas dos EUA são fornecidos com a leitura em POUNDS selecionada. KILOGRAMS são preferidos em quase todos os países fora dos EUA. As leituras em GRAMS ou OUNCES são apropriadas somente para execuções curtas ou demonstrações rápidas. Use a tecla * para alternar entre quatro seleções possíveis. Pressione EXIT quando a unidade de peso que você deseja for exibida.

* 9 3 Atualização do Software do Controlador pelo drive USB

Pressione (*,9,3) para iniciar uma atualização de software pelo drive USB. Pressionar *,9,3 fará com que o controlador procure na unidade USB uma pasta denominada **maguire** e três

arquivos dentro da pasta **maguire** denominados: **UPDATER3.BIN**, **912WFxxxxx.s28** e **912WFxxxxx.s28**. Se existir mais de um arquivo .s28 na pasta maguire, o controlador solicitará que você selecione a versão. Pressione a tecla * para alternar entre versões. Pressione a tecla CE para selecionar a versão que deseja carregar. O controlador verificará o arquivo. Se a verificação for bem-sucedida, o controlador carregará o novo software. NÃO desligue o controlador durante esse processo. Aguarde até ver a mensagem **Atualização Completa !** Então, desligue o controlador e ligue-o novamente. A atualização deve demorar apenas alguns minutos. A Maguire Products disponibiliza software atualizado sem custo e ele pode ser obtido ligando para o nosso escritório ou visitando nosso site em www.maguire.com.

* 9 4

Atualização do Software de Rede do controlador pelo drive USB

Pressione (*,9,4) para iniciar uma atualização de software específico de REDE pelo drive USB. Pressionar *,9,4 fará com que o controlador procure no drive USB uma pasta denominada **maguire** e dois arquivos dentro da pasta **maguire** denominados: **UPDATER.BIN** e **NETxxxxx.BIN**. Se existir mais de um arquivo .BIN na pasta maguire, o controlador solicitará que você selecione a versão. Pressione a tecla * para alternar entre versões. Pressione a tecla CE para selecionar a versão que deseja carregar. O controlador verificará o arquivo. Se a verificação for bem-sucedida, o controlador carregará o novo software. NÃO desligue o controlador durante esse processo. Aguarde até ver a mensagem **Atualização Completa !** Então, desligue o controlador e ligue-o novamente. A atualização deve demorar apenas alguns minutos. A Maguire Products disponibiliza software atualizado sem custo e ele pode ser obtido ligando para o nosso escritório ou visitando nosso site em www.maguire.com.

* 9 5

SELEÇÃO DE VELOCIDADE DE COMUNICAÇÃO (Definir velocidade de transmissão)

Pressione (*,9,5) para definir a velocidade de transmissão da porta COM. As opções são 1200 baud ou 2400 baud. Nota: a velocidade padrão é de 1200 baud. Se a velocidade for definida como 2400, o G2-SA (se estiver sendo usado) também deverá ser definido como 2400 baud com a instalação de um jumper em uma placa interna. Se você desejar fazer isso, entre em contato com a Maguire Products e solicite o documento relativo à velocidade de transmissão de G2-SA. O documento está também disponível on-line: www.maguire.com

* 9 7

Versão do Driver USBC

Pressione (*,9,7) para exibir a versão do driver USBC. Pressione * para atualizar o driver a partir de um pendrive. Pressione CE para verificar o driver do USB.

* 9 8

Exibição do Sinal Bruto das Células de Carga (contagem)

Pressione (*,9,8) para definir a opção para leitura de SINAL BRUTO em vez da leitura em gramas no peso da balança. Ao ser ligado, o dosador sempre coloca a opção como DESL. Use a tecla * para alternar entre HABILITAR e DESABILITAR. Pressione EXIT ao concluir. Uma leitura do sinal bruto é útil para demonstrar a extrema sensibilidade das células de carga. A leitura do sinal bruto ignora a rotina matemática da calibragem. A função das células de carga pode ser monitorada sem considerar alguma calibragem de peso incorreta que possa ter ocorrido.

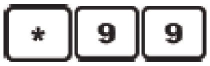
Essas funções foram explicadas anteriormente na seção MODO MANUAL:

* 0 0

LIMPAR TODOS DADOS

Pressione (*,0,0) para LIMPAR TODOS OS CAMPOS DE DADOS. Esses são os totais de uso de material que são exibidos com a tecla VIEW. Se você estiver acompanhando o uso de materiais, registre esses números periodicamente, mas limpar esses totais é opcional e desnecessário.

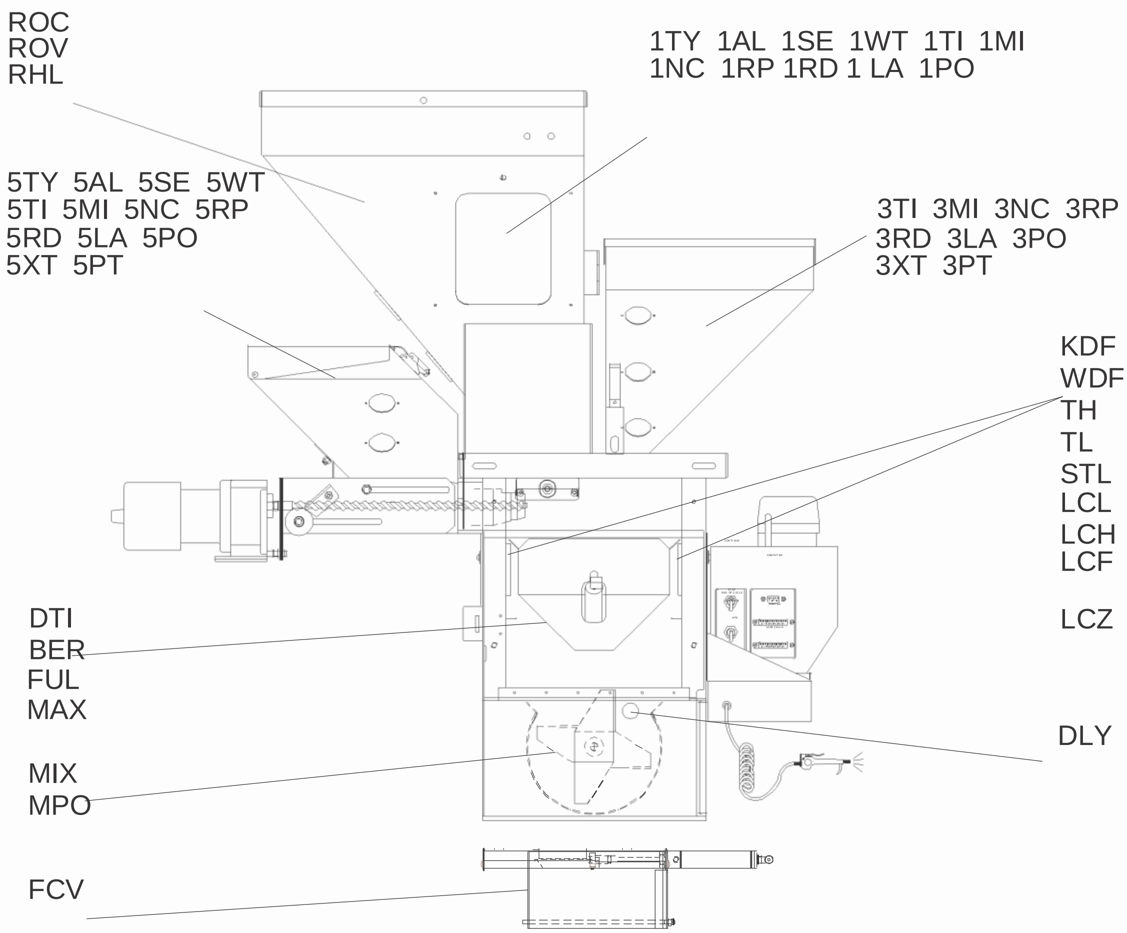
Depois de EXIBIR ou imprimir os dados usando a sequência de teclas VIEW,*, o monitor mostrará (00=LIMPAR) por 5 segundos. Durante esses 5 segundos, você pode reajustar todos os campos de dados como zero pressionando 00. Pressionar qualquer outra tecla ou aguardar 5 segundos fará com que o equipamento saia dessa sequência sem limpar os dados.

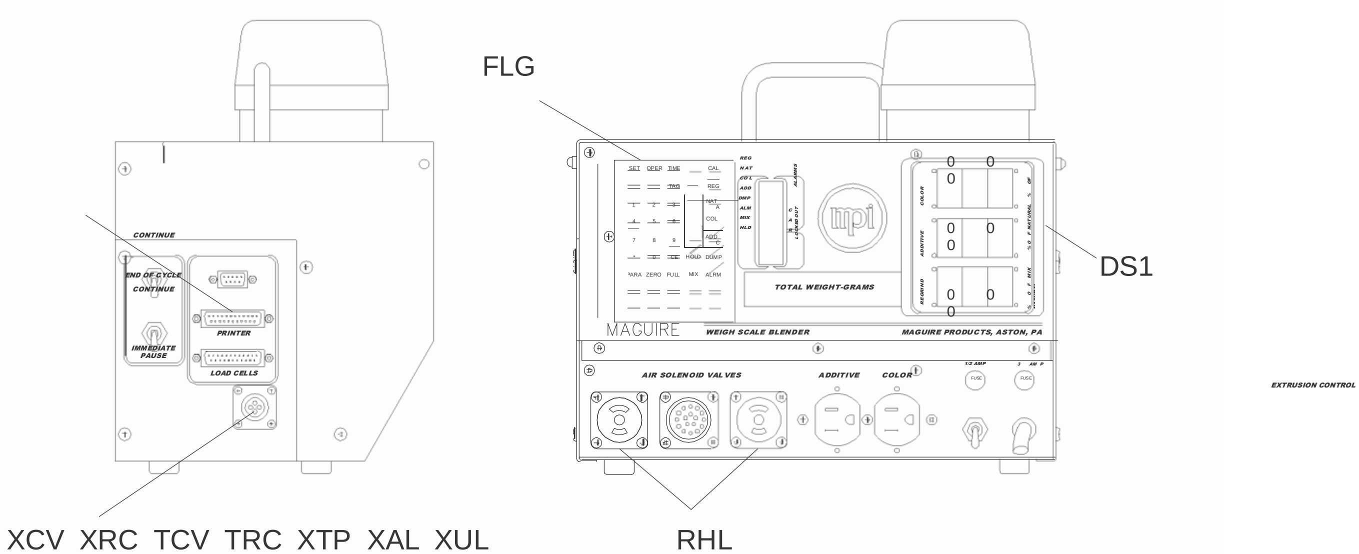


Ativação da Calibragem de Peso das Células de Carga

Pressione (*,9,9) para sinalizar a ativação da Calibragem de peso das células de carga. Nos controladores de modelo mais recente, você pode especificar WSB CAL ou LIW CAL. Ao ligar a alimentação, essa opção estará sinalizada como DESL. Essa opção deve estar sinalizada como LIG. para que as teclas de calibragem de peso das células de carga, ZERO PESO e PESO CHEIO funcionem. Com a opção LIG exibida, pressione EXIT.

Parâmetros – Com o que eles se relacionam:





Parâmetros – Introdução

Todos os controladores do DOSADOR GRAVIMÉTRICOS funcionam de acordo com certos PARÂMETROS internos. Como os requisitos dos clientes variam muito, oferecemos acesso para alterações em mais de 160 parâmetros pelo teclado. Existe um grupo GERAL e doze grupos de COMPONENTES.

BREVES explicações são fornecidas primeiro.
Informações **COMPLETAS** são oferecidas na seção seguinte.

NOTA Valores de parâmetros mostrados aqui são valores de ROM iniciais de um modelo 940. Os valores iniciais de outros modelos estão relacionados no final desta seção.

Parâmetros têm cinco dígitos, com zeros à esquerda.

TEMPOS TEMPOS são expressos em segundos, minutos ou paradas (244 paradas = 1 segundo).

PESOS são sempre expressos em GRAMAS.
os modelos 100 e 200 usam décimos de gramas: (xxxx.x). (00010 = 1 grama)
modelos 400/900/1800/3000; gramas inteiras: (xxxxx). (00010 = 10 gramas)

PERCENTUAIS são expressos em décimos para ajustes (0xxx.x) e percentuais inteiros para outras referências de porcentagem (00xxx).

Parâmetros de Navegação

Nas listas de COMPONENTES:
O parâmetro SUPERIOR (TIPO) está SEMPRE acessível.
Os outros NÃO estarão acessíveis a menos que o TIPO esteja definido em um ajuste.

O primeiro pressionamento da tecla PARA insere a lista GERAL no topo. Depois, o primeiro pressionamento da tecla SET moverá para o topo da primeira lista de componentes. Pressione a tecla PARA para percorrer qualquer lista para baixo.

Enquanto estiver em uma lista de COMPONENTES, pressione a tecla SET para pular para a mesma posição relativa na próxima lista. Isso permite um rápido rastreamento dos parâmetros semelhantes em todos os grupos de componentes.

Para alterar um parâmetro exibido, digite um novo número no lugar do antigo. CE cancela a entrada numérica antes da inserção do último dígito. A finalidade de cada parâmetro é explicada mais adiante neste manual.

Em qualquer lista de componentes, se o TIPO estiver definido como “DESL., (_TY= DESL), outros parâmetros daquela lista não estarão acessíveis. Pressionar EXIT resultará na saída da sequência a qualquer momento.

Navegação Rápida de Parâmetros – Sequência de Teclado:

Pressione	PARA	Para ENTRAR a lista na parte SUPERIOR ESQUERDA (FLG)
Pressione	PARA	Para mover a lista para BAIXO
Pressione	*	Para mover para CIMA
Pressione	SET	Para mover para a DIREITA (primeira vez, vá para 1TY)
Pressione	VIEW	Para mover para ESQUERDA
Pressione	EXIT	Quando terminar, EXIT sairá você dos Parâmetros

Lista de Parâmetros – Explicações

Parâmetros Gerais

(20 parâmetros) (ajustes da série 900 mostrados como exemplo)

FLG 00000 **Opções do sistema – ativa as teclas RECIPE, BATCH, FAST e TAG.**

Essas quatro teclas NÃO FUNCIONARÃO se o parâmetro não estiver definido.
A tecla RECIPE armazena até 99 receitas.
A tecla BATCH permite encher um tambor ou uma caixa.
A tecla FAST permite um modo de saída mais rápido.
A tecla TAG acrescenta informações em todas as impressões.

MIX 00015 **TEMPO DO MOTOR DO MISTURADOR**
Esse parâmetro cronometra o tempo de funcionamento do motor de MISTURA.

JOG 03030 **MOVIMENTO DO MOTOR DO MISTURADOR, CONTAGEM e TEMPO**
JOG indica o número de vezes que a lâmina se move após o término da mistura inicial, mais o intervalo de tempo entre esses movimentos.

FCV 00006 **ATRASO DO CONTROLE DE VAZÃO – TEMPO que a válvula de controle de vazão atrasa antes de abrir (Segundos).**
Esse parâmetro retém cada lote na câmara de mistura por algum tempo para garantir a mistura. Somente para unidades equipadas com a válvula de controle de vazão opcional sob a câmara de mistura.

FCV 00002 **ALARME DE CONTROLE DE VAZÃO – se habilitado, um sensor descoberto verifica o Controle de Fluxo para fechar para a próxima batelada. Se o sensor não está coberto em x ciclos (2 como padrão), o alarme FCA toca e o processo pára.**
O parâmetro FCA é para habilitar ou desabilitar o alarme do controle de fluxo.

DTI 00006 **TEMPO DE DESCARGA DO COMPARTIMENTO DE PESAGEM ao final do ciclo (segundos)**
Esse parâmetro cronometra quanto tempo a válvula de descarga do compartimento de pesagem fica aberta para esvaziar. Não há necessidade de alteração.

KDF 00010 **PESO ESTÁVEL – Variação máxima em GRAMAS entre dois pesos consecutivos**
WDF 10010 **TARA DE PESO ESTÁVEL – Leituras para que a leitura seja aceita. (x ou x.x)**
KDF controla sensibilidade das leituras de peso durante a calibragem de células de carga. Não há necessidade de alteração.

WDF controla a sensibilidade das leituras de peso durante a operação normal. Se vibração excessiva interferir nas leituras de peso, você pode ter que aumentar esse número.

BER 01000 **LIMITE DE SITUAÇÃO DE AUXÍLIO – Peso excessivo em GRAMAS antes que a dispensa seja interrompida.**
Esse parâmetro controla a sensibilidade da rotina de "situação de auxílio" que impede o transbordamento do compartimento de pesagem. Não há necessidade de alteração.

ROC 00000 **EXCESSO DE COR DO MOÍDO – ROC, ROV e RHL para ajudar a controlar uso de moído.**
ROC indica o PORCENTUAL de MOÍDO que será tratado como natural quando adições de COR e ADITIVO são calculadas. Adiciona alguma cor ou aditivo ao moído.

ROV 00000 **CANCELAMENTO DE MOÍDO -** ROV é para reprocessamento totalmente automático em ciclo fechado de sucata de moído. Esse parâmetro detecta quando mais moído está sendo produzido do que consumido e cancela o ajuste atual para usar uma quantidade maior. Isso ajuda a evitar o acúmulo de material no triturador.

RHL 00000 **NÍVEIS DE MOÍDO – HI/LOW -** RHL funciona somente se os sensores de nível forem adicionados na sua unidade para detectar o nível de material no silo de moído. Esses sensores de nível podem alterar o uso

do % de moído.

FUL 20000 **PESO DO SILO CHEIO – determinado pelo tamanho do silo de pesagem.**

MAX 30000 **PESO MÁXIMO DO SILO – peso que será a meta do software (gramas).**

FUL é o peso-alvo a ser misturado em cada ciclo. Alterar somente para material extremamente leve ou muito pesado. MAX evita transbordamento do compartimento de pesagem. É redefinido automaticamente se o parâmetro FUL for alterado.

TH 01000 **PESO VÁLIDO DA TARA ALTO – Os mais altos pesos de TARA aceitáveis para que o ciclo de mistura seja iniciado.**

TL 00500 **PESO VÁLIDO DA TARA BAIXO – Os mais baixos pesos de TARA aceitáveis para que o ciclo de mistura seja iniciado.**

TL evita o início com o silo de pesagem fora do lugar. Não há necessidade de alteração.
TH evita o início com um silo de pesagem cheio. Altere TH somente se parte do material ficar pendurada no silo de pesagem.

PRT 00000 **INTERVALO DE RELATÓRIO – Intervalo em MINUTOS entre a impressão automática de TOTAIS.**

Esse parâmetro faz com que o sistema IMPRIMA TOTAIS DE MATERIAL automaticamente. Deve haver uma impressora conectada.

DLY 00488 **ATRASO NO INÍCIO DO CICLO** – Atraso antes do início do ciclo. (Paradas)

Esse parâmetro refere-se ao tempo que o sensor deve ficar descoberto para que um ciclo seja iniciado.

PRC 00010 **ALTERAÇÃO PORCENTAGEM MÁX. – Alteração máxima permitida da taxa PORCENTUAL por ciclo.**

Evita oscilações excessivas nas taxas de vazão pelo software. Não alterar.

STL 00122 **TEMPO DE ACOMODAÇÃO DA DISPENSA antes da leitura do peso.**

O tempo (parada) permitido para que o material se ACOMODE no silo antes da pesagem. Aumente somente para diminuir a velocidade de início do próximo ciclo, diminuindo, assim, a pilha de material na câmara de mistura e, em alguns casos, melhorando a mistura.

LCL 00027 **Limites das CÉLULAS DE CARGA, baixa inclinação, alta inclinação, frequência, zero.**
LCH 00039 **NÃO ALTERE, exceto para células de carga de pesos diferentes.**
LCF 00079
LCZ 00583 Os 4 parâmetros acima se referem às características das CÉLULAS DE CARGA do dosador.
NÃO OS ALTERE

DS1 00000 **Rodas de ajuste ultrapassas configuração**
DS2 00000
DS3 00000 Os três parâmetros acima permitem entrada de computador externo para alterar as configurações das rodas de ajuste. Eles são usados em sistemas de dispensa controlados por computador, usando o software MLAN.

XCV 00000 **Valor de saída da voltagem do controle de extrusão**
XRC 00040 **Taxa de mudança do valor acima**
TCV 00000 **Valor da saída da voltage do sistema de vácuo**
TRC 00040 **Taxa de mudança do valor acima**
XTP 05020 **Ponto de Disparo para forçar uma correção**
XAL 00005 **Porcentagem do Limite de Ajuste**
XUL 00200 **Voltagem do Limite de Ajuste**
Os 7 parâmetros acima referem-se ao Sistema de Controle de Extrusão

MPO 00000 **Para o motor do misturador**

SCR 00000 Função de pedido especial do cliente para ser ativado.

BCR 00000 Para entrada de CÓDIGO DE BARRAS

CPL 00000 Controle de produtividade – contagem por unidade de comprimento.

PTD 00020 Pulse Train Delta

MCT 00000 **Tempo de Ciclo da Tela**

LIQ 11011 Aditivo Líquido – Bomba em um tambor (componentes 10, 11 … um minute tenta novamente depois muda de 10 para 11)

G2F 00000 Status do alarme para comunicações G2 (alarme offline)

XMO 00000 Máxima produção da extrusora

LTP 00005 Perda em peso em % da batelada

LLF 10000 Perda em peso – nível baixo de enchimento
HLF 40000 Perda em peso – nível alto (LLF e HLF são ajustados por * 22, seleção do modelo LIW)

RLO 00050 Menor Taxa de Descarga de Moído (gramas/segundo)
LT1 00000 Tempo do carregador #1 (Tempo em segundos)
LT2 00000 Temdo do carregador #2 (Tempo em segundos)

Parâmetros dos Componentes

(12 Grupos de 14 parâmetros cada)

O primeiro dígito é o número do componente. O componente 1 é mostrado aqui. Existem 11 mais como este. A linha inferior (_) no começo do parâmetro representa o número do componente, 1 até 9, ou "A" para componente 10, "B" para componente 11 e "C" para componente 12.

1TY = DESL **DESIGNA TIPO DE MATERIAL para este componente.**
Tipos de Materiais são:: REC, NAT, ADT, ou DES=NÃO USADO
(0=DES 1=REC, 2=NAT, 3=ADT)
Estes DEVEM ser configurados usando a função *14 antes que o sistema opere. Veja: "LIGANDO SAÍDAS" para completar isto.

1CS 00000 **Atribuição das rodas de ajuste ou entrada de configuração atual.**
Este parâmetro reflete a configuração atual ou a atribuição das rodas de ajuste para este componente. Nenhuma entrada é requerida aqui.

1AL 00000 **Último dígito = número de novas tentativas antes do ALARME.**
00001 a 00009 = soa alarme, pára processo.
00011 a 00019 = soa alarme, continua processo.

Estes parâmetros configuram as funções do ALARME. Quando o material se esgota, ou não dispensa completamente, estes sinalizadores instruem ao controlador o que fazer. Configurações padrão mostradas são para Natural, Cor, e Aditivo para alarme, mas não para Moído.

1XT 00000 **Move decimal para a esquerda na cor e configuração de aditivo.**
Estes parâmetros permitem entrada de menos que (00,1) porcento de COR ou ADITIVO.
Quando configurado em "00010" são lidos como X,XX porcento.
Quando configurado em "00100" são lidos como ,XXX porcento.

1SE 01000 **Limites superiores de CONFIGURAÇÃO para as rodas de ajustes (0xxx.x).**
Configurações maiores do que este limite são alteradas para o limite (01000) = 100%
Estes parâmetros podem CONFIGURAR LIMITES SUPERIORES para as rodas de ajuste. Para cor e aditivo, configurações menores podem ajudar a assegurar que material caro não é desperdiçado.

1WT 24000 **WT/TI = a taxa que será usada para calcular o próximo tempo de dispensa.**
1TI 01952

WT = a porção em peso da taxa de dispensa, calculada de modo que WT/TI é igual à média das últimas duas taxas de dispensa.
TI = a porção de TEMPO da taxa de dispensa (interrupções). Estes mudam AUTOMATICAMENTE durante operação normal. Eles são porção de Tempo e Peso da calibragem da taxa de fluxo.

1MI 00001 **Mínima taxa de descarga GRAMAS/seg. (gramas cheias ou décimos de gramas).**
Correção de erro é ignorada quando a taxa de dispensa é menor.
Na posição ligado, eles são sempre configurados como 1. Após vários ciclos consistentes, eles são re-ajustados para 80 porcento da taxa de fluxo real. Isto previne oscilações excessivas nos cálculos da taxa de fluxo se o material está se esgotando.

1NC 00001 **Erro permissível em GRAMAS dentro do qual NENHUMA correção é feita.**
Esta é a variação de erro aceitável para cada componente prevenir a oscilação. Eles ajustam automaticamente após um longo período de tempo para se ajustar às características de fluxo de cada material.

1PT 00000 **Reduz o objetivo da dispensa da primeira tentativa.**

1RP 00010 **Erro da falta em PORCENTAGEM que forçará uma nova tentativa.**

1RD 00300 **Erro da falta em peso em GRAMAS que forçarão uma nova tentativa.**
Novas tentativas ocorrem até que ambas condições são atingidas.

1LA 00020 **TEMPO de atraso antes da dispensa REALMENTE iniciar**
(tempo de resposta mecânica, interrupções)
Testes parâmetros definem o tempo de atraso entre quando um dispositivo recebe sinal e quando ele realmente começa a operar. Mude SOMENTE se você mudar para equipamento não-padrão.

1PO 00000 **Taxa do pulso das válvulas de "MICRO PULSO".**

Lista de Parâmetros – Explicações detalhadas

PARÂMETROS GERAIS

FLG Mude isto para permitir as funções RECIPE, BATCH, FAST e TAG

FLG é um CONJUNTO de sinalizadores para ligar RECIPE, BATCH, FAST e TAG. Essas quatro chaves NÃO IRÃO FUNCIONAR e suas funções associadas não ficam disponíveis, a menos que esse parâmetro está configurado corretamente

Quando todos os dígitos estão ajustados para 0 (FLG 00000), todas as quatro funções são OFF.
O segundo dígito ajustado para 1 (FLG 01000), vai ligar a tecla TAG.
O terceiro dígito para 1 (FLG 00.100), vai ligar a tecla RECIPE.
O quarto dígito ajustado para 1 (FLG 00.010), ligar a tecla FAST.
O quinto dígito ajustado para 1 (FLG 00001), vai ligar a tecla BATCH.

A tecla TAG é útil para inserir as informações que deseja ser "marcados" para todas as impressões e recuperações de dados. Números de Ordem de Trabalho e Operador podem ser inseridos e exibidos. Qualquer computador carregado com número da receita também pode ser exibida

A tecla RECIPE é útil para armazenar os ajustes das rodas de ajuste sob um única nu mero de receita. Até 50 podem ser armazenadas. Para ativar a tecla RECIPE, coloque 1 na 3 ª posição do parâmetro.

A tecla FAST permite que se opere em um modo mais rápido e com maior capacidade. Capacidade pode ser dobrada nesta maneira . Para habilitar a tecla FAST, coloque 1 na 4. posição do parâmetro.

A tecla BATCH permite sinalizar que você tenha processado uma certa quantidade de material, ou para encher um barril ou gaylord até o final, sem a necessidade de um sensor de nível para parar o processo. Para ativar a tecla BATCH, coloque 1 ou 2 na 5. posição (último) do parâmetro.

Defina a um (00001), a unidade dispensa até que o valor ajustado do BATCH é alcançado e depois pára e soa o alarme. Ajuste com dois (00002), a unidade soa o alarme, mas continua a funcionar quando o valor ajustado é alcançado.

Veja a seção KEYPAD, para explicação completa destas 4 teclas.

MIX Mude isto para funcionar o dosador por um longo período de tempo

MIX indica o TIME que o dosador funcionará após a abertura da válvula de pesagem. O número é o tempo de mistura em segundos. Adequada mistura pode ser realizada em um curto espaço de tempo. Mistura adicional pode causar a separação e criar um problema estático com o material.

O valor padrão é (00015), permitindo um tempo de mistura inicial de 15 segundos. A configuração máxima de 29999 é possível, por um tempo de mistura de mais de 8 horas. Ajustar o tempo de mistura para 99 (MIX 00099) fará com que o dosador funcione por 360 segundos (6 minutos).

JOG **JOG indica o número de vezes que a lâmina irá correr depois do término da primeira mistura, mais o intervalo de tempo entre essas vezes.**

Após o TEMPO mistura esteja completo, a lâmina de mistura é movimentada por cerca de 1 vez a cada ½ minuto. Esses tempos servem para nivelar a pilha de material na câmara de mistura, garantindo que o sensor não fique coberto por muito tempo. Os primeiros 3 dígitos (030xx) do parâmetro indicam quantos vezes irá ocorrer. Os dois últimos dígitos (xxx30) indicam a freqüência (ou intervalo) em segundos.

A configuração padrão (03030) produz um movimento a cada ½ minuto para até 30 vezes. Você pode aumentar ou diminuir esses números, conforme necessário. A configuração máxima de (29999) produz um tempo máximo de mais de 8 horas.

FCV **Atrasos de abertura e fechamento da válvula de controle de fluxo**

FCV controla três itens diferentes:
1) Dígito 1 pode inverter a lógica de saída do computador.
2) Dígitos 2 e 3 definem o tempo antes do fechamento
3) Dígitos 4 e 5 definem o tempo de atraso antes da abertura.

O uso mais importante e principal da FCV é definir o TEMPO em segundos, que o fluxo de controle antes de abrir a válvula (dígitos 4 e 5 (FCV 000xx). Se a sua unidade é equipada com uma válvula de controle de fluxo, sob a câmara de mistura, ele é programado para abrir sempre que o sensor esteja coberto. Ele se fechará novamente imediatamente quando o sensor é descoberto. Isto assegura que o material tem tempo para misturar antes de cair em uma caixa abaixo. Quando uma batelada é descartada para a câmara de mistura, o sensor é coberto. Para evitar que material sem misturar caia imediatamente para o fundo, a válvula de mistura é adiada por um tempo para permitir que mistura ocorra primeiro. Este parâmetro controla o tempo que a vãlvula da câmara de mistura permaneça fechada depois de uma batelada seja descartada.

A função principal da válvula é assegurar a mistura. Como tal, parece ser melhor para manter um nível tão alto quanto possível na câmara de mistura. No entanto, se a câmara fica muito cheia (sobre as lâminas), a mistura não é tão boa. Para permitir que a câmara se esvazie a um nível mais baixo depois que o sensor é descoberto, também podemos ATRASAR o FECHAMENTO da válvula de controle de fluxo. Isso é feito usando o segundo e terceiro dígitos (FCV 0xx00) para especificar um tempo de atraso. (FCV 00206) atrasos de fechamento por 2 segundos.

Se o primeiro dígito é definido como um 1 (FCV 10006), o sinal de saída para o solenóide do ar se inverte. Normalmente, o computador retira a tensão para abrir a válvula. Com esse sinalizador definido o computador retira a tensão para fechar a válvula. Por esta lógica inversa para funcionar corretamente, você deve inverter as linhas aéreas ao fluxo de ar do cilindro da válvula de controle.

A posição normal de desligamento para a válvula é fechada. Alguns clientes preferem a válvula aberta quando toda a energia é desligada. Esta opção permite esta posição reversa de posição. Em funcionamento, nenhuma diferença é evidente.

FCA **ALARME DE CONTROLE DE FLUXO**

O parâmetro FCA é para ativar ou desativar o Alarme de Controle de Fluxo. Introduzir 1 no primeiro dígito habilita o alarme. Se estiver ativada, descobrindo o sensor faz acionar o controle de fluxo para fechar para a próxima batelada. Se o sensor não fica coberto em dois

ciclos, o tempo do FCV é iniciado (último dígito do parâmetro FCA10002), o alarme soa e o processo pára. Pressionando uma vez o botão do silêncio do alarme o mesmo irá silenciar. Apertando uma segunda vez irá redefinir o alarme. O padrão é FCA desativado - FCA00002

DTI

Provavelmente não é necessário alterar isto

DTI é o TEMPO máximo permitido para o silo de pesagem para despejar no final do ciclo. O software irá fechar o silo mais cedo se ele detecta qualquer mudança de peso. Dessa vez determina o tempo máximo permitido para o silo se esvaziar. Nós definimos este limite máximo de tempo de acordo com o modelo e tamanho do lote.

KDF WDF

Tipicamente, nenhuma mudança é requerida. Mudar somente se você tem um problema de extrema vibração

KDF e WDF são a variação máxima aceitável em GRAMAS entre duas leituras consecutivas de peso. Uma leitura de peso exige um segundo de tempo. Duas leituras são sempre tomadas e devem estar dentro de KDF gramas uns dos outros para ser aceita como válida. As leituras são feitas continuamente até que duas leituras consecutivas atendam aos critérios. Isso evita uma simples colisão acidental da escala em causar uma grosseira leitura incorreta. WDF também permite que o primeiro dígito determine em quanto tempo uma leitura é tomada. O dígito 1 na primeira posição indica ½ segundo por leitura. O dígito 2 significa 1 segundo, 3 significa 1,5 segundos, até a 5, que é de 2,5 segundos. Quanto maior este número mais lenta a taxa de mistura, mas mais confiáveis são as leituras.

KDF é usado para carregar os pesos de calibração de células de carga, WDF para iniciar tara e peso da dispensa dos componentes.

BER

Mudar somente se vibração severa causa problemas

BER é o peso do ERRO DO AUXÍLIO. Dispensas são controladas pelo sincronismo muito preciso. No entanto, como medida de precaução, o silo de pesagem é constantemente monitorado durante cada dispensa. Se é encontrado peso que ultrapasse a meta de peso durante a dispensa, em seguida, ocorre um auxílio (bailout). Ele fecha a dispensa imediatamente, como se o fim do tempo de dispensa fosse atingido. Isto não afeta a precisão do restante do ciclo. A dispensa é verificada e tentativas ocorrem se necessário.

Um auxílio não ocorre a menos que o peso objetivo seja ultrapassado pelo peso dado no parâmetro ERRO DO AUXÍLIO. Isto é principalmente para evitar que a vibração cause uma falsa ajuda durante dispensas muito pequenas. Nós ajustamos este parâmetro para um padrão de 00200 (20 gramas ou 200 gramas). Se vibração está causando a ajuda falsa, então você pode querer definir valor maior para este parâmetro.

Se o parâmetro BER tem o dígito 1 na última posição, (BER 00201), então uma impressão ocorrerá de todos os ciclos a qualquer momento que uma ajuda ocorra por qualquer único componente. Isso é útil se você querer estar ciente das ocorrências, onde as dispensas significativamente excedem o objetivo. Esta será a mesma informação que você vê quando o identificador estiver no PRINT (* 54). Uma impressora deve estar conectada.

ROC

Permite adicionar alguns ADITIVOS para um dos MOÍDOS

ROC indica a PORCENTAGEM de um MOÍDO que será tratado como natural, quando a dispensa de ADITIVOS é calculada. Se você sentir que é necessário adicionar (ou subtrair) cor ou aditivo ao seu moído, este parâmetro automaticamente verá que isso foi feito.

O primeiro dígito é 0 para adicionar, para subtrair 1. O segundo dígito é o MOÍDO para o qual você estará fazendo o ajuste. Os últimos três dígitos indicam a porcentagem de MOÍDO para adicionar ou subtrair, o Naturais quando computando as dispensas dos aditivos.

EXEMPLO: ajuste do ROC para (ROC 01020).
O primeiro 0 significa adicionar. O 1 é o componente 1.
O 20 significa tomar 20% do componente 1 (um moído) e AJUSTAR o total de todos as dispensas de NATURAL para cima deste montante. Qualquer quantidade do componente 1, moído, 20% desta quantidade é adicionada aos valores naturais, antes do cálculo da cor.

Dispensa de moído = 600 gramas, porções de Natural = 1400 gramas.
A 4 %, se ROC = 00000, cor seriam 56 gramas.
Se ROC = 01020; aumente o natural por 20% de 600, (120 gramas).
A cor é agora 4% de 1520 gramas (1400 + 120), ou 61 gramas

Em alguns casos, a adição de moído pré-colorido tende a produzir coloração geral melhor por causa de uma dispersão mais uniforme inicial do pigmento. Neste caso, você pode querer adicionar menos cor às parcelas de natural, quando moído estiver presente. Colocar 1 no primeiro dígito do parâmetro ROC (ROC 10000), fará com que uma parcela desse componente moído seja SUBTRAÍDA das parcelas de natural, em vez de acrescentar.

EXEMPLO: ajuste de ROC para (11020 ROC).
O primeiro 1 significa subtrair. O segundo 1 seleciona o componente 1.
Isso significa tomar 20% do componente 1, um moído, e reduzir as porções NATURAIS por este montante. Qualquer que seja a quantidade do componente 1, 20% de sua quantidade será subtraído das quantidades de naturais, antes do cálculo da cor.

Dispensa do componente 1 = 600 gramas, porção de natural = 1400 gramas
A 4%, se ROC = 00000, a cor seria 56 gramas
If ROC = 11020, reduz naturais por 20% de 600 (120 gramas)
A cor é agora 4% de 1280 gramas (1400 – 120), ou 51 gramas

ROV ROV e RHL trabalham em conjunto. A proposta combinada permite o ajuste de um componente de moído para cima ou para baixo, baseado na entrada de um ou dois sensores de nível.

NOTA O componente sendo controlado é SEMPRE automaticamente designado para o ajuste inferior das rodas de ajuste.

O primeiro dígito do parâmetro ROV indica qual componente é controlado pela rotina de ajuste. Somente componentes de 1 a 9 podem ser controlados.

O último dígito determina a taxa de ajuste. Zero na última posição significa fazer ajuste completo imediatamente. Qualquer valor de 1 a 9 indica que a porcentagem de ajuste que será feita em cada ciclo quando a condição do sensor de nível mudar. Veja abaixo RHL como exemplos.

RHL **SENSORES DE NÍVEL são necessários para este parâmetro para funcionar**
Use somente se você tem sensores de moído

RHL instrui o controlador para mudar a configuração de um moído selecionado se os sensores opcionais de nível no funil do moído indicam níveis altos ou baixos.
O componente a ser alterado é determinado pelo primeiro dígito do parâmetro de ROV acima.

Se definido com todos zeros (RHL 00000), então este parâmetro é ignorado.
ROV altera a maneira como RHL é interpretado.
Se o último dígito do ROV = 0, (ROV x0000), então os números RHL indicam NOVOS ajustes que devem ser executados quando o nível de moído estiver alto ou baixo.

Se o último dígito do ROV = 1 a 9 (ROV x0001) a (ROV x0009), então RHL indica somente limites superior e menor uso de moído, e o nível de reciclado será ajustado lentamente, para esses limites, com base no número de ROV.
Se ROV é igual a zero (ROV 10000):

Nesse (e em todos) exemplos, ROV está selecionando componente 1 como o componente controlado (ROV 10000).

Se RHL é definido como qualquer valor, os 3 primeiros dígitos do parâmetro indicam uma nova configuração de moído para usar quando o nível de material é ACIMA do sensor de nível ALTO; (sensor é coberto). Os 2 últimos dígitos indicam uma nova configuração para usar se o nível de material estiver ABAIXO do sensor de nível mínimo (ambos sensores de alta e baixa são descobertos).

Em outras palavras, RHL permite a seleção de um percentual que é MAIOR que o normal, e uma porcentagem que é MENOR que o normal. NORMAL é o que você coloca na parte inferior da roda de ajuste.

Os sensores são assumidos a estarem cobertos quando NENHUM sinal retorna. Se um sensor é desligado do controlador, é entendido como "coberto".

Se você tiver apenas UM SENSOR, ele deve ser utilizado como um sensor de nível alto. A ausência de um sensor é lido como um sensor coberto, por isso a ausência do sensor de alta seria um sinal do sistema para funcionar com ajustes altos por todo o tempo. Isso não seria aceitável. A ausência do sensor de BAIXA simplesmente impede o sistema de pensar que está muito baixo. Isto é aceitável.

Com somente um sensor de nível alto, o sistema alterna entre a roda de ajuste NORMAL e a configuração ALTA indicada pelos 3 primeiros dígitos do parâmetro. Os últimos 2 dígitos não têm qualquer efeito, já que uma BAIXA condição nunca é detectada.

Os sensores que nós fornecemos estão ligados corretamente por esta lógica. Se um "Bindicator" ou dispositivo similar é usado, com um sinal de fechamento de micro-interruptor de contato seco, então conecte ao contato normalmente FECHADO para que o sinal ABRA quando o moído cobre a pá do bindicator.

A pinagem para cada sensor na placa de circuito é positivo, terra e sinal. Se você está conectando usando um fechamento de contato seco, apenas as linhas de sinal e positivo são usados. Quando o contato está aberto, o sinal é puxado para a terra internamente através de um resistor.

Exemplo: RHL é definido como 90 e 10 por cento (RHL 09.010).
O último dígito do ROV é zero, (ROV 10000).
A roda de ajuste do moído é definido como 25 % (025).

A lógica do software é a seguinte:

Se o nível de material é alto, acima do sensor de nível alto,
o sensor de ALTA está COBERTO, (retorna SEM sinal);
Moído executado na configuração ALTA; à 90%.

Se o nível do material está no meio, entre os sensores,
o sensor de alta NÃO está coberto, (retorna um sinal),
o sensor de BAIXA está coberto, (retorna SEM sinal),
O moído é executado pela CONFIGURAÇÃO DA RODA DE AJUSTE; à 25 %.

Se o nível de material é baixo, abaixo do sensor de baixa,
AMBOS sensores NÃO são cobertos, (ambos retornam um sinal),
O moído é executado em ajuste BAIXO; à 10%.

Se o ROV é igual de 1 a 9 (ROV 10001 a ROV 10009):

Todas as mesmas regras acima se aplicam, exceto que a roda de ajuste do moído não salta de um passo para uma nova configuração, mas, ao contrário, move-se lentamente para a nova configuração que atua como um limite. O ajuste do uso é feito em cada ciclo, pela quantidade especificada pelo parâmetro ROV.

Exemplo: RHL é definido como 10 e 90 por cento (RHL 09.010).
O último dígito do ROV é definido para 3 (ROV 10003).
A roda de ajuste do moído é definida como 25 % (025).

A lógica do software é a seguinte:

Se o nível de material aumenta, acima do sensor de nível de alta, o sensor de ALTA é COBERTO.
O uso do moído irá aumentar 3 % em cada ciclo, até ao limite alto de 90 %.

Se o nível do material está no meio, entre os sensores, o sensor de ALTA NÃO está coberto, o sensor de BAIXA ESTÁ coberto, o uso do moído vai mudar 3 % em cada ciclo, voltando para o ajuste da roda de ajuste de 25%.

Se o nível do material cai abaixo do sensor de baixa, AMBOS sensores NÃO são cobertos, o uso do moído irá diminuir de 3 % em cada ciclo até o limite inferior de 10 %.

FUL

Mude somente quando usar materiais extremamente fofos ou pesados

FUL é o peso total da batelada em GRAMAS definido na fábrica como 1000, 2000, 4000, 9000, ou 18.000 gramas, dependendo do modelo. Os critérios para esse número é para não exceder a capacidade de volume do silo de pesagem e não exceder a capacidade da célula de carga. Em um sistema de 9000 gramas, as células de carga são classificados para 10.000 gramas cada. Capacidade de carga total é de 20.000 gramas. O silo de pesagem, quando vazio, pesa cerca de 2400 gramas, deixando uma capacidade líquida de 17.600 gramas, para a pesagem do material. No entanto, uma dispensa de 13.000 gramas provavelmente ultrapassaria a capacidade do volume do silo de pesagem. Temos definido o peso da batelada total de 9000 gramas que consideramos um peso conservador da batelada. Maiores pesos de batelada aumentam a capacidade da máquina.

Se seu moído é muito fofo e você usar muito, você pode descobrir que 9.000 gramas seja um volume grande para o silo de pesagem. Selecione um peso total da batelada menor como

7000 para garantir que o silo de pesagem transborde ou nunca encha completamente até a válvula de descarga.

CONFIGURAÇÃO DA ESTAÇÃO DE DISPENSA

Quando esse controle é usado em um sistema de dispensa (modelo WSD, não um dosador gravimétrico), onde você pode querer mudar freqüentemente o peso da batelada, este parâmetro atua como um identificador para permitir este modo de operação. Quando FUL é definido como 00001, o controlador irá ler os parâmetros das rodas de ajuste, como o peso total da batelada, em libras de 00,1 a 99,9, e terá como objetivo este peso para a batelada. Quando definido para 00.002, o interruptor lerá em quilogramas (00,1 a 99,9). Consulte "MAX", em seguida, para mais informações.

MAX

Ajusta automaticamente se o parâmetro FUL é alterado

MAX é o máximo peso em gramas, que o software permitirá como objetivo para a dispensa. O objetivo inicial do peso total é definido pelo parâmetro FUL. Como as dispensas funcionam, uma sobre dispensa de um componente pode criar um novo objetivo a ser calculado para futuras dispensas, a fim de manter as relações de mistura entre os materiais. O objetivo recalculado não pode exceder o valor mantido no parâmetro MAX.
Se você mudar o parâmetro FUL, o parâmetro MAX será automaticamente ajustado para um valor 50 % maior que a configuração FUL.

CONFIGURAÇÃO DA ESTAÇÃO DA DISPENSA.

Este controlador pode ser configurado para funcionar como uma estação de dispensa (modelo WSD). Isto é geralmente feito quando pesos exatos de material ou de mistura são necessários para colocar em um processo, tais como rotomoldagem. Nesta configuração, as rodas de ajuste dizem ao controlador quanto peso a dispensar em libras (ou quilos). O parâmetro FUL é definido como 00001 ou 00002 para leitura direta da roda de ajuste, ou, opcionalmente, para leitura da receita da segunda roda de ajuste.

Ao dispensar o peso que você pedido ultrapassar o valor especificado no parâmetro MAX, a unidade irá automaticamente fazer dispensa múltiplas que se somarão à quantidade solicitada.

TH
TL

Mude somente se material grudar no silo de pesagem

TH e TL são os limites de erro aceitável para TARA DE PESO.
Antes de iniciar o ciclo de dispensa, o software verifica para ver que o silo de pesagem está no lugar e que não já está cheio de material. Para fazer isso, ele olha para a TARA inicial.

Se o peso da Tara for inferior ao valor de TL, (50 gramas), o programa assume que o silo está ausente ou preso em algum lugar. Neste caso, o ALARME soa.

Se o peso da Tara for superior ao valor de TH (100 gramas), o programa assume que o material está no silo. Neste caso, o ALARME soa e a válvula do silo de pesagem opera na tentativa de esvaziar o silo de pesagem.

Se você está processando um material que tem uma tendência para grudar nos cantos do silo, então você pode querer ampliar a variação da tara de partida. Já que a tara é sempre subtraída do peso das dispensas, esses erros não afetam a precisão.

PRT **Mude para obter impressão AUTOMÁTICA dos materiais**

PRT, quando definido como qualquer outro número diferente de zero, fará com que o processador forneça saída de todos os totais de materiais, em intervalos regulares de tempo, para a impressora. O número que você entrar irá ditar o intervalo de tempo em MINUTOS. Todos os tempos começam a partir da MEIA NOITE. Para exemplo, uma entrada de 00120 fará que os totais sejem impressos em duas horas, 4:00, 6:00, etc. A impressão sempre espera que o ciclo acabe. Uma configuração de 10000 é um caso especial. Isso vai causar uma impressão depois de cada ciclo. A impressora deve estar conectada. Se não está, a rotina irá abortar e a mistura continua.

DLY **Considere alterar se a mistura estiver com problema**

DLY é o TEMPO que o sensor de nível de câmara de mistura deve ficar descoberto antes que um ciclo se inicie. O sensor deve estar descoberto, sem interrupção para o tempo de ATRASO completo especificado. Para evitar falsas partidas de movimentação de material causadas pela lâmina do misturador, um mínimo de 2 segundos (00488) é recomendado.

Às vezes, a capacidade é lenta o suficiente para que cada nova batelada encubra a lâmina do misturador por um momento. Quando isso acontece, o material em cima não se mistura bem. Para reduzir isso, você pode retardar o início de uma nova batelada, aumentando-se o parâmetro DLY. A nova batelada é atrasada e o nível da câmara de mistura tem tempo para cair antes da próxima batelada.

PRC **Nenhuma mudança é necessária**

PRC é a máxima alteração da taxa permitida em PORCENTAGEM por ciclo. Se um erro em uma grande dispensa ocorre, correções da taxa de fluxo não excedem este número em porcentagem. Isso impede grandes oscilações no tempo de dispensa e permite taxas estáveis de dispensa sob condições difícieis. Por exemplo, ao dispensar quantidades muito pequenas (um ou dois gramas),uma sobrealimentação de vários gramas é uma possibilidade real. Este tipo de erro representa um erro muito grande em porcetagem para o controlador.

No entanto, uma grande correção não seria adequada, mas, ao contrário, causaria uma oscilação no tempo da dispensa que resultaria em erros maiores. Este parâmetro impede isso.

STL **Nenhuma mudança é necessária**

STL é o período de TEMPO permitido para passar depois de uma dispensa tenha ocorrido, mas antes uma leitura do peso seja feita. Este tempo permite que pelets que estejam caindo atinjam o silo e também previne seu impacto no silo so sentido de adicionar o peso à leitura.

LCL **NÃO ALTERAR ESTES PARÂMETROS**
LCH
LCF
LCZ

Estes quatro parâmetros são definidos para corresponder às características do tipo de células de carga utilizadas em seu sistema. NÃO ALTERÁ-LOS. LCL e LCH são os limites aceitáveis para BAIXO e ALTO da saída da célula de carga expressa em contagens de sinal bruto por grama de peso. LCF é menor escala aceitável CHEIA de saída da célula de carga expressa

em contagens por sinal bruto por segundo. LCZ é o maior valor aceitável de ZERO de escala. Os valores LCF e LCZ são multiplicados por 256 antes de serem utilizados pelo software.

DS1 DS2 DS3 — Função no Modo Dispensador somente

Sobrepõe as configurações das rodas de ajuste de cima, do meio e de baixo

Quando o sistema estiver operando como um sistema de dispensa (FUL 00001), o peso da dispensa é recuperado pelas rodas de ajuste ou do arquivo da receita, se a roda do meio estiver ajustada para um número de receita.

Se DS1, DS2 ou DS3 estão configurados à qualquer valor maior do que zero:
Substitua DS1 pelo roda de ajuste SUPERIOR,
Substitua DS2 pelo roda de ajuste do MEIO,
Substitua DS3 pela roda de ajuste INFERIOR.

Estes três parâmetros permitem ao MLAN fazer o download da quantidade de peos dispensada ou o número da receita. Eles também permitem a entrada de quantidade "travada" ou uma receita.

Se AMBOS DS1, DS2 e DS3 ESTÃO AJUSTADOS EM 00000, então nada muda.

NOTA

A configuração da roda de ajuste do meio prevalece sobre as configurações da roda de ajuste superior. Quando carregar um peso no DS1, carregue 00000 no DS2 para ter certeza de que o DS1 irá controlar.

SCR — Pedido Especial do Cliente

Se um cliente tem uma necessidade especial de um software que não tem nenhum benefício a ninguém, então este pedido está escondido no software e ativado pelo número de código que lhes devem ser inseridos neste parâmetro. Geralmente estes pedidos são inúteis para qualquer outra pessoa.

BCR — Use somente para dosadores com leitor de CÓDIGO DE BARRAS.

Se você conhece UMA entrada de código de barras que é necessária antes que um novo ciclo seja iniciado, entre este parâmetro para 00001. O dosador é então impedido de operar até uma única e válida entrada seja recebida. Se duas entradas são esperadas, defina este parâmetro para 00002, etc. Se definido para qualquer valor, o dosador não funcionará até que o número de entradas seja recebido.

XCV XRC — Voltagem do controle de extrusão

(para sistema de extrusão somente)

XCV - "Controle de voltagem para ajuste da velocidade da extrusora" é utilizado em conjunto com nosso software de controle de extrusão. Este número pode variar de 0 a 1000 (XCV 00000) para XCV 01000), e determina a tensão de saída no pino S do conector Amphonol. O pino R é o neutro ou zero de referência para esta tensão de saída.

A voltagem varia de 0 a 10 volts. 01000 = 10,00 volts. Este parâmetro pode ser definido manualmente, no entanto, é destinado a ser controlado pela lógica de controle de extrusão ou pela comunicação MLAN em conjunto com o nosso software de controle de extrusão.

Sempre que a lógica de controle do software fizer uma alteração a esta tensão, para cima ou para baixo, o visor do controlador vai dizer (SUBIDA) durante o tempo em que a tensão está sendo ajustada.

XRC - "taxa de mudança da velocidade da extrusora", determina a taxa da rampa de subida ou descida do parâmetro XCV, acima. Ela pode variar de 0 a 10 (XRC 00000) a (XRC 00040). A configuração padrão é 00040.

Quando XCV altera, ele é feito gradualmente, fazendo pequenas mudanças incrementais a cada 10 interrupções, ou cerca de 24 mudanças incrementais por segundo. O parâmetro XRC determina o valor máximo de cada mudança incremental. Por exemplo, se XRC é definido como 1 então o XCV número será incrementado em 1 (0,01 volts) a cada 10 interrupções, para uma alteração de taxa de 24 contagens (0,24 volts) por segundo, que irá produzir uma ampla mudança de 0-10 volts por durante cerca de 41 segundos.

TCV TRC **Controle da Voltagem na partida**

(para sistemas de extrusão somente)

Estes parâmetros de controle de saída de tensão de 0-10 volts para controlar a velocidade de partida. Eles operam o mesmo que XCV e XRC cobertos acima, exceto que eles se movem na direção oposta, a maior para reduzir o peso por pé, inferior ao aumento de peso por pé.

XTP **Ponto de Disparo - Controle de Extrusão**

(para sistema de controle de extrusão somente)

Os TRÊS ÚLTIMOS dígitos do parâmetro XTP especificam o ponto de disparo quando o software fará um ajuste no número de taxa de produção, que então causará uma mudança na velocidade da extrusora. A velocidade é mantida estável até que haja indicação significativa de que a capacidade esteja incorreta. O software analisa cada batelada observando qualquer desvio significativo da taxa de controle. Estes três últimos dígitos do parâmetro especifica o erro acumulado, indicado como um porcentual do peso total da batelada, necessários para uma mudança. Por exemplo, quando configurado para 30 em um dosador série 200, este indicaria um erro total de 600 gramas que deve acumular antes do ajuste de 30 % do peso da batelada total de 2000 gramas.

Os DOIS PRIMEIROS dígitos indicam quantos ciclos devem ser executados sem um ajuste da taxa, antes que o operador seja autorizado a mudar o controle manual (voltagem) para controle de produção (automático). Este é um fator usado apenas durante a inicialização. Números maiores asseguram que uma taxa muito precisa foi aprendida. Isso é preferível se você gosta do modo como sua extrusora funciona e não quer nenhum ajuste adicional a menos que um problema real seja detectado. Por outro lado, se você sabe que quer uma produção para um valor pré-determinado, como 1000 libras por hora, então a mudança mais cedo é melhor. Desta forma, o operador pode entrar a taxa que ele deseja mais cedo, e o dosador pode imediatamente fazer as adaptações necessárias para atingir o objetivo nesta taxa. Um número muito grande provoca atraso de resposta, demasiado pequeno causa o efeito da busca. Número maior é mais seguro desde que você não queira falsos ajustes.

Este parâmetro inicia no XTP 50030, 30 % do peso da batelada com erro acumulado e 5 ciclos necessários sem ajuste, antes que seu operador possa alternar para o modo de capacidade. Um "T" é exibido quando o requisito de 5 ciclos é atingido.

XAL **Ajuste do limite para controle de extrusão**

XAL limita o grau de mudança que o software pode fazer em um ciclo de ajuste. A configuração padrão é 00005, 5 %. As taxas entradas pelo operador não são limitadas.

XUL Ajuste do limite superior para controle de extrusão

XUL estabelece um limite superior para o quanto o software pode ajustar a velocidade da extrusora (controle da tensão). Se este limite for ultrapassado, então o ajuste NÃO é feito, e o ALARME é ligado. Pressionando a tecla V/T alterna-se o modo de controle de tensão. Quando pressionado novamente, a unidade volta ao modo de capacidade, e um novo limite está definido. Outros ajustes podem ocorrer agora com o novo limite.

O padrão é 00200, 2 volts. A ideia é que uma vez que o controle é estabelecido, os ajustes para cima de mais de 2 volts indicam as condições que devem ser atendidas, uma obstrução na tela de filtros, por exemplo. Você pode querer reduzir este número para que os operadores sejam avisados com antecedência de tais condições.

CPL Controle de Produtividade – Contagem por unidade de medida linear

Clientes que usam o controle de produtividade requer um gerador de pulsos, ou codificador de eixo, montado nos outros equipamentos para sinalizar a velocidade da linha para o dosador. Em operação o software exibe GRAMAS por unidade de comprimento, que pode ser por o pé, por metro, por metro, ou o que quer que seja. Para qualquer unidade de comprimento que você selecionar, entre os pulsos por unidade de comprimento deste parâmetro. Nos Estados Unidos, um codificador típico entrega de 600 ou 1200 pulsos por pé. Defina o parâmetro para 600 ou 1200. Em qualquer outro lugar que você provavelmente ficará preocupado com metros. O ajuste adequado para este parâmetro é, então, o número de pulsos por METRO que o codificador gera.

PTD Controle de Produtividade - Pulse Train Delta, ponto de disparo

Ele permite que algum erro no pulso. Por exemplo, se os pulsos estão sendo gerados a uma taxa de 6.030 por minuto, que é 100,5 por segundo, e contamos pulsos a cada segundo, depois contamos 100 por um segundo, 101 para o próximo, depois 100, em seguida 101, e assim por diante. Este "erro" poderia causar adaptações que ocorrem quando nenhum ajuste é garantido. O parâmetro PTD especifica quantos pulsos acima ou abaixo tem que se acumular antes que ajustes ocorram. No exemplo acima, se 6030 por minuto era o que queríamos, mas contagem veio a 101 por segundo, então um erro de 30 será acumulado em 1 minuto. O parâmetro PTD ajustado a 00030 causará a correção para este nível. O valor padrão deste parâmetro é 00060 (20).

MPO Para misturador do micro-dosador pneumático

MPO define o tempo, em décimos de segundo o tempo no sentido horário e anti-horário da lâmina de mistura. MPO 00010 é 1 segundo para cada direção

LIQ Para aplicações de LIQUID COLOR usando bombas duplas.

Usuários de cor líquida geralmente querem esgotar o container de cor atual antes de mudar para um novo recipiente. Mudar precocemente requer a transferência de material não utilizado para o próximo container. Este procedimento permite que um recipiente de espera para estar no lugar e pronto, e instrui o dosador para mudar para o recipiente de backup, logo

que o primeiro container se esgote, como detectado pela falta de peso após uma dispensa. A configuração padrão é LIQ 01011, que orienta que o componente 10 é a saída normal, e 11 é o componente para mudar. Saídas 10 e 11 devem ser previamente pre-conectada a uma tomada que é adicionada à placa do lado do controlador. Dois solenóides de ar adicionais também são adicionados a unidade de bombas para cor líquida que necessitam de ar para a operação.

Quando as bombas convencionais são usadas, duas bombas devem estar presentes, cada uma ligada ao tambor de cor. Ambos tem que ser conectados a dois pontos no receptáculo duplo na parte frontal do controlador. O parâmetro é definido como LIQ 00506, que quer dizer que a tomada de "aditivo" (saída 6) é designada como o back-up de saída para cor (que é a saída 5).

Outros arranjos são possíveis, mas requerem algumas fiações.

MCT Tempo de ciclo do monitor – para montagem direta na máquina somente

Este parâmetro funciona como última precaução contra falhas. Quando usado, ele monitora tempos de ciclos sequenciais, e alarmes se um tempo de ciclo excede o tempo do ciclo anterior por um valor que não é consistente com a operação adequada. Isso fornece um meio para detectar falhas mecânicas, tais como uma válvula de dispensa retida ou problema na válvula do silo de pesagem.

Quando definido para 00000, este parâmetro não está ativo. Quando definido para MCT 02060, um alarme irá soar quando um tempo de ciclo é o dobro (02xxx) do tempo anterior, ou o excede em 60 (xx060) segundos.

Na condição ligada, este alarme fica sempre desligado e não habilitado. Com o bom funcionamento, o alarme fica ativado. O bom funcionamento é estabelecido usando a mesma lógica que o Controle de Extrusão usa.

Se o alarme é ativado, a tela exibirá (TEMPO ESGOTADO).

Pressione o botão silenciador de alarme para resetar o alarme. Um novo ciclo também reseta o alarme. Se outro alarme está ativado (material não sendo dispensado, por exemplo), então esse alarme do monitor é ignorado ou resetado.

G2F Alarme de Coleta de Totais G2

O parâmetro G2F é usado em conjunto com o Software G2 ou para obter os totais. O comando para obter os totais MLAN pode ser enviado por um código de comando 16 ou 17. Se o código para obter os totais for 16, um interno sinalizador no controlador é ajustado indicando que os totais foram coletadas para este ciclo. Se o parâmetro G2F está ligado, o dosador parará de funcionar os ciclos e o alarme, porque o sinalizador não foi definido, indicando que os totais não foram coletados do ciclo anterior. Nesse ponto, o comando de protocolo MLAN "Obter Status" retornará ao status de alarme de 26.

XMO Máxima Capacidade da extrusora

Para o controle de extrusão, este parâmetro armazena a produção da extrusora que pode ser esperada quando a tensão de controle é definido para a sua saída máxima de 10 volts. Na partida, antes que a unidade tenha tempo para aprender a relação entre a voltagem e a produção, este parâmetro é usado como ponto de partida.

Tendo este valor permite que o cliente mude para o modo de produção imediatamente, sem necessidade de esperar vários ciclos. XMO é ajustada e corrigida com freqüência pelo software para corresponder ao seu processo. A única vez que ele é zero é na partida do sistema. XMO é a taxa em libras por hora, ou quilos por hora.

LTP **Perda em Peso – Ponto de disparo**

Para controle de extrusão, controle de produtividade quando uma perda de peso é parte do sistema, um ajuste do "ponto de disparo" deve ser especificado. Este é o erro total acumulado é de que necessária para causar um ajuste da taxa aprendida aprender. Isso é o equivalente ao parâmetro XTP, que foi explicado anteriormente. Os últimos três dígitos são uma porcentagem em décimos (xx.x) do total da batelada que está sendo monitorada. Se o sistema está o silo por perda em peso para um peso total de 10,00 gramas, por exemplo, e permitindo que ele caia para 4000 gramas, por exemplo, antes da recarga, então todo o lote é de 6000 gramas. Se LTP é definido como 00010, então a batelada é 1% de 6000, ou 60 gramas de ponto de disparo. Veja XTP para mais explicação do ponto de disparo.

LLF **Perda em Peso – Enchimento de nível baixo**

Valor em gramas pelo qual a válvula no sistema de perda em peso se abre e começa a encher. Este parâmetro é ajustado automaticamente pela seleção do modelo *22 LIW.

HLF **Perda em Peso – Enchimento de nível alto**

Valor em gramas pelo qual a válvula no sistema de perda em peso se fecha e pára o processo de enchimento. Este parâmetro é ajustado automaticamente pela seleção do modelo *22 LIW.

SBO **Sopro de ar para o sensor**

Se SBO é definido como um valor, o dosador pulsará a válvula FCV por um determinado comprimento de pulso e atraso especificado entre pulsos para efeitos de limpeza da poeira e partículas da face do sensor. A duração do pulso é definida pelo valor do dígito 1 do parâmetro de SBO. O primeiro dígito para a largura do pulso é de 0,1 segundos (intervalos de décimos de segundo). Após o pulso, haverá um atraso para o próximo pulso com base no valor fixado nos 2 últimos dígitos do parâmetro SBO. Os últimos 2 dígitos para o atraso do pulso é em segundos. Se o parâmetro SBO foi ativado pelos valores de entrada, os pulsos operarão para 20 pulsos durante o ciclo.

RLO **RLO é a Menor Taxa de Descarga do Moído (gramas/segundo)**
(provavelmente não é necessário mudar isto)

RLP é o menor limite para CONFIGURAÇÕES do moíodo nas rodas de ajuste. Configurações menores do que este número serão consideradas ao menor limite. Válvulas pneumáticas não tem a intenção de dispender quantidades pequenas de material. Ajustamos o RLO na fábrica para 5% (00050), permitindo uma dispensa mínima de 5% ou aproximadamente 100 gramas.

LT1 **Tempo do alimentador #1, Tempo do alimentador #2**
LT2 LT1 e LT2 (ajuste SOMENTE se seu controlador está modificado para controlar um alimentador)

Os parâmetros LT1 e LT2 estão normalmente definidos com zeros, indicando que esses recursos não estão presentes no seu sistema.

Se você tem saídas adicionais no seu controlador WSB para a condução de um sistema de alimentação, então este parâmetro deve ser definido como um número que indica quantos segundos você tenta para carregar antes de soar o ALARME. A entrada do sensor para o controlador informa ao carregador para carregar. Quando o sensor está coberto, o alimentador pára. Se o sensor não está coberto dentro do número especificado de segundos, a luz estroboscópica e sinal sonoro são ativados e o display pisca (ALIMENTADOR 1) ou (ALIMENTADOR 2), dependendo de qual delas tenha o problema. Os parâmetros LT1 e LT2 especificaram esse tempo de atraso antes do alarme.

Todo placa de circuito tem a disponibilidade para conectar entradas do sensor de nível para 2 alimentadores. Quando esta opção de alimentador está sendo usada, descobrindo o sensor de nível 1, ocorrerá a energização do pino G (7) do plugue de 8 pinos Amphenol. Isto pode ser utilizado, através de um relé, para comandar um alimentador.

PARÂMETROS DOS COMPONENTES (12 Grupos de 13 parâmetros cada)

_TY Designa o tipo de material para este componente

_TY é o número que designa se este Componente é usado e qual TIPO de material é. TIPOS de Materiais são: MOÍDO, NATURAL, ADITIVO ou NÃO USADO. Este parâmetro é armazenado como um número de 5 dígitos mas mostrado como uma palavrar de três letras.

DES = Componente NÃO USADO,
REC= MOÍDO,
NAT= NATURAL,
ADT = ADITIVO.

Use a tecla * para alternar entre estas quatro seleções.
(Todos os outros parâmetros requerem entrada de um número de 5 dígitos).

O DOSADOR controla cada um DIFERENTEMENTE em rotinas MATEMÁTICAS.

MOÍDO (PORCENTAGEM DA MISTURA)
Estes componentes que você designou como MOÍDO serão adicionados como um PORCENTUAL da MISTURA COMPLETA de material.

NATURAL (RELAÇÃO PARA CADA UM)
Estes componentes que você designou como NATURAL serão adicionados na proporção que você especificou em relação a cada um. Sua atual porcentagem de mistura dependerá de como o Moído está especificado e quanto Aditivo está especificado.

ADITIVO (PORCENTAGEM DE TODOS NATURAIS)
Cada componente designado como ADITIVO será adicionado como uma porcentagem de todos os NATURAIS adicionados juntos.

Se você pensar sua mistura com uma RAZÃO DE PESOS, por exemplo, componentes 1, 2, 3, 4 e 5 serão misturados à 100, 50, 20 e 7 libras respectivamente, então você pode desejar especificar TODOS componentes como NATURAIS. Neste modo, pesos podem ser entrados

apenas com listados. Eles não precisam ser adicionados a qualquer número particular. Componentes serão dispensados para manter a RELAÇÃO especificada para os outros componentes.

Se você deseja pensar TODOS componentes como PORCENTAGENS DA MISTURA, porcentuais que sempre somam 100, então você pode especificar TODOS componentes como MOÍDO e entrar a porcentagem exata para cada um. Se TODOS componentes são especificados como MOÍDO, então todas configurações devem totalizar 100. Se o total exceder 100, uma mensagem de erro aparecerá.

Portanto, nós recomendamos que você especifique os materiais deste modo:

MOÍDO; todos os materiais que NÃO requerem a adição de ADITIVOS. Geralmente, este é seu moído reciclado de produção (scrap).

NATURAL; todos os materiais que são os de maior volume da mistura. Esses serão EM PROPORÇÃO ao outro e constituirão a mistura INTEIRA exceto do espaço necessário para Moído e Aditivos.

ADITIVO; todos os materiais que são adicionados aos NATURAIS somente; cor, estabilizador, agente deslizante, etc.

_CS Configurado AUTOMATICAMENTE quando você configura

O parâmetro _CS armazena as configurações atuais que foram entradas pelo TECLADO, função “SET”, para este componente. Você poderia mudar aqui, mas a rotina SET é o modo correto para alterar este número.

Este parâmetro pode também ser configurado para ATRIBUIR este componente para uma das RODAS de ajuste. Isto é normalmente feito na rotina SET usando a tecla SET seguido por uma letra (A, B ou C).

Quando configurado à 10000, 20000, ou 30000, o componente seguirá as roda de ajuste SUPERIOR, DO MEIO, ou INFERIOR respectivamente. A rotina SET é o modo correto para ajustar as rodas de ajuste.

No caso especial de quando há quatro componentes, e dois ou mais são naturais, então um NATURAL pode ter sua configuração calculada automaticamente, baseada na configuração do outro natural, de modo que todos os naturais totalizem 1000. Isto é feito configurando o parâmetro CS em 40000. Isto permite quatro componentes de serem controlados por somente as rodas de ajustes, sendo três configurados e o quarto calculado automaticamente como padrão.

Se este é um sistema de quatro (ou menos) componentes, então você está usando este software porque seus componentes não são: NATURAL, MOÍDO, COR e ADITIVO. Nosso software “QUATRO” padrão controla esta combinação em um modo mais simples e direto. Veja FUNÇÕES ASTERISCO, TECLADO, *04 para um rápido modo de configurar seu sistema para 4 ou menos componentes.

_AL Configura funções de alarme

1AL
2AL
3AL
4AL
5AL
6AL
7AL
8AL
9AL
AAL
BAL
CAL

SINALIZADORES de alarme_AL. A linha inferior (_) representa o número do componente, 1 a 9, ou “A” para componente 10, “B” para componente 11 e “C” para componente 12. Quando o material se esgota, ou por alguma razão, não dispensa completamente, estes sinalizadores instruirão o controlador sobre o que fazer.

O último dígito é o número de tentativas antes da ação.

O próximo ao último é a ação:

00000 = SEM ALARME, SEM NOVAS TENTATIVAS
00001 a 09 = ALARME, Continue com novas tentativas.
00011 a 19 = ALARME, Pára novas tentativas. Continue o processo.
00021 a 29 = ALARME, Pára novas tentativas. Pare o processo.
00031 a 39 = SEM ALARME, Pára novas tentativas. Continue o processo.

00000 = sem alarme, sem pausa no processo, sem novas tentativas. Isto é às vezes úteis para a dispensa do Moído.

00001 a 00009 = soa o alarme após o número especificado de novas tentativas e continua as novas tentativas até o sucesso. O processo não continuará até a condição de falha seja corrigida. O último dígito determina o número de novas tentativas antes de soar o alarme. Isto é apropriado para todos e necessários componentes.

00011 a 00019 = soar alarme após número específico de novas tentativas mas depois pára as tentativas e continua com o ciclo. O alarme continuará até que a condição de falha seja corrigida ou até que o próximo ciclo comece. O último dígito determina o número de novas tentativas antes de soar o alarme. Isto seria apropriado se você desejar fazer várias tentativas na dispensa, tais como para o moído, mas você deseja que o processo continue mesmo sem o componente.

00021 a 00029 = o mesmo para 1 a 9, Pára o Processo, Soa Alarme, mas SEM mais novas tentativas. Apenas soa o alarme e espere. Pressione o botão RESET para limpar o alarme e iniciar as novas tentativas novamente. Use SOMENTE se você quer absolutamente intervenção do operador para quando o material estiver baixo. Em outras palavras você não quer qualquer carregamento automático ou outra correção para permitir que o processo continue.

00031 a 00039 = NÃO soa o alarme. Após um número específico de novas tentativas pára as tentativas e continua até o final do ciclo. O último dígito determina o número de tentativas antes de continuar o processo. Isto seria apropriado se você desejar fazer várias tentativas na dispensa, tais como para o moído, mas você deseja que o processo continue sem indicação de alarme.

Os primeiros três dígitos do parâmetro (_AL xxx00) pode ser usado para PARAR e SOAR ALARME do dosador se uma sobre dispensa ocorre por um número especificado de gramas ou porcentagem. Para especificar gramas, entre 001 a 499 nos três primeiros dígitos. Para habilitar porcentagem, entre “5” no primeiro dígito. Quando porcentagem está habilitada, o segundo e terceiro dígitos ficam em porcentagem (01-00). No primeiro dígito do parâmetro _AL, 6 – 9 são dígitos inválidos.

Exemplo específico de gramas: 4AL 02004 causará que o sistema PARE e SOE ALARME se a dispensa do quarto componente ser 20 gramas acima do objetivo (4 – ACIMA) será mostrado.

Exemplo específico de porcentagem: 4AL 50504 causará que o sistema PARE e SOE ALARME se a dispensa do quarto componente for 5% acima do objetivo (4 – ACIMA) será mostrado.

Use PAUSA (ou DESLIGUE) para re-configurar a condição de Alarme. Se a impressora estiver conectada, uma impressão padrão do ciclo irá ocorrer.

_XT **Permite a configuração de menor que 00,1**

_XT, é um número que irá alterar o valor da configuração que você entra. A linha inferior (_) representa o número do componente, 1 a 9, ou “A” para componente 10, “B” para componente 11 e “C” para componente 12. O valor do parâmetro XT é dividido na configuração, reduzindo assim o valor da configuração.

As únicas válidas entradas são 10 e 100. Quando ajustado para “00010” o ponto decimal é movido para a esquerda uma casa e a configuração é lida como porcentual X.XX. Quando configurada para “00100” o ponto decimal é movido para a esquerda duas casas e a configuração é lida como XXX porcento. Isto permite controle próximo onde uma dispensa solicitada é menor do que 1 porcento. Quando a configuração for “00000”, este parâmetro não tem efeito.

_SE **Use para travar configuração de alto valor ou limitar acesso**

SE é o limite superior da CONFIGURAÇÃO para este componente. A linha inferior () representa o número do componente, 1 a 9, ou “A” para componente 10, “B” para componente 11 e “C” para componente 12. Isto permite uma folga razoável para ser configurada para cada componente de modo que o operador não possa acidentalmente ajustar os controles para um valor excessivamente alto. Para aditivos, estes limites irão assegurar que o material caro não é desperdiçado. Configurações que são maiores do que o limite são alteradas para o limite.

EXEMPLO: Se o maior uso de cor em sua planta é 6%, então você pode entrar este limite superior na tabela de parâmetro. Já que as configurações são armazenadas como 1/10 porcento (##,#), o parâmetro seria:

_SE 00060

Qualquer configuração acima de 060 será considerada 6 porcento.

Quando 1 é entrado como o primeiro dígito deste parâmetro, (_SE 1xxxx), as configurações podem somente ser feita no modo programa. Neste modo, o acesso é limitado somente para aqueles que sabem a senha.

_WT
_TI **Ajusta AUTOMATICAMENTE pela rotina de CALIBRAÇÃO**

Os parâmetros _WT e _TI são relacionados com a taxa de fluxo ou taxa de dispensa de cada material. Estes podem ser mudados manualmente, ajustados pela rotina de CALIBRAGEM DA DOSAGEM, ou simplesmente permitido para ajustar automaticamente quando necessário após cada ciclo.

Os parâmetros_WT e _TI são números de PESO e TEMPO que, tomados juntos indicam a taxa de dosagem para o material específico (WT/TI). Esta taxa é usada para

calcular o período de tempo exato para dispensar a quantidade requerida de material. Ambos números são ajustados pela lógica do computador após cada ciclo como um meio de continuamente calibrar os tempos de dispensa.

Já que a correção da dosagem ocorre continuamente e a bateria da RAM mantém a correta taxa mesmo quando a energia for desligada, estes números estarão errados somente nos primeiros ciclos após a taxa de dosagem ter sido consideravelmente alterada.

Caso haja mudança no tamanho da rosca, rotação do motor de acionamento, ou alguma mudança que mude substancialmente a taxa de dosagem de um dos componentes, os parâmetros _WT e _TI podem ser ajustados usando-se a rotina de CALIBRAGEM DA DOSAGEM para assegurar que os alimentadores dispensam corretamente desde o começo sem esperar que ajustes ocorram.

Estes números são mantidos sempre em valores mais altos. O computador irá dobrar ambos números até que pelo menos um número exceda 16.000. A relação (razão) é ainda a mesma mas as rotinas de correção de erro trabalham melhor com altos números.

_MI Configurado AUTOMATICAMENTE pela rotina de CALIBRAGEM e também ajusta 10 ciclos após início

Os números_MI numbers são configurados a 80 porcento da quantidade de material, em gramas, que pode ser alimentado em um segundo baseado nas taxas válidas e normais de dispensas. Uma taxa válida é considerada uma taxa de dosagem normal que ocorre sob condições normais com o equipamento funcionando adequadamente. Quando ocorre uma taxa menor do que 80 por cento deste valor, assume-se que ocorreu um mal funcionamento do equipamento ou perda de material. Sob estas circunstâncias, rotinas de correção de taxa são ignoradas.

EXEMPLO: Para uma rosca de 1/2" com rotação de 60 rpm, a taxa de dosagem normal é aproximadamente uma grama por revolução ou uma grama por segundo. Como o número _MI é expresso em décimos de gramas, 80% disto é expresso como: (_MI 00008).

É seguro usar um número _MI que é muito baixo mas NÃO é seguro usar um número muito alto. Rotinas de correção de erro não funcionarão quando este número for muito alto.

Ligar a máquina sempre reseta o parâmetro _MI para 00001. Após 10 ciclos sem novas tentativas, o software entrará um número corrigido. Uma exceção à isto é qunado o parâmetro _AL (Alarme) é ajustado para 0, o parâmetro MI é mantido sem alteração. CALIBRAGEM DE DOSAGEM também configura o parâmetro _MI.

_NC Altera-se automaticamente com o tempo

O parâmetro _NC é o erro permissível em GRAMAS pelo qual NENHUMA correção de taxa de dosagem é feita pelo software. Erros no peso em gramas que são iguais, ou menor que, este número será aceito e nenhuma correção de erro ocorrerá. Como nenhum equipamento é perfeito, nós aceitamos que uma certa quantidade de erro é normal. Para fazer correções dentro desta variação somente adiciona um erro adicional devido à oscilações e aumenta a variação do erro. Este parâmetro é ajustado

automaticamente pelo software de acordo com as condições atuais de dosagem.

Este número é configurado baseado em nossa experiência com os dispositivos de dispensa. Se, ao longo do tempo, o computador verifica que o número é muito pequeno ou muito grande, ele automaticamente ajusta-se para corresponder às condições atuais que existem com seu equipamento. Estes ajustes ocorrem em incrementos de 1 ou 1/10 de grama e ocorre somente uma vez a cada 20 ciclos. Uma mudança é feita somente se necessário. Verificar este número de tempos em tempos indicará a variação normal de erro que ocorre em cada dispensa de sua unidade.

Se você manualmente configura este número para um valor muito alto, você efetivamente eliminará todas as tentativas de correção de erro para um componente. Gradualmente, após vários meses, o software ajustará este número de volta. Se você desejar anular permanentemente as rotinas de correção de erros dos componentes , você pode configurar o parâmetro NC para (_NC 29999). O software reconhece este número com especial e não mudará. Esta alta configuração elimina as tentativas de correção de erros para este componente. O componente é ainda pesado, e novas tentativas ainda ocorrem se curtas, mas o tempo de cada dispensa é baseado somente nas taxas aprendidas anteriormente e nunca ajustadas de uma nova experiência. Uma dispensa muito pequena em uma ambiente de alta vibração pode na realidade ser mais consistentemente precisa se nenhum ajuste ocorrer.

PT — Para roscas dosadoras e micro-pulso somente

Os parâmetros _PT fazem com que a primeira tentativa de dispensa seja uma porcentagem do objetivo de peso final. Por exemplo, com o componente 4 configurado para (4PT 00090), a primeira tentativa será 90 porcento do objetivo do peso total. Novas tentativas então ocorrem, mas cada uma tem o oobjetivo de somente 50 porcento do restante. Uma série de novas tentativas progressivamente mais curtas devem ser esperadas, até que os parâmetros de tentativas sejam satisfeitos (RP e RD). O parâmetro _PT é o mais efetivo para dispositivos de dispensas vagarosos, como roscasa. Quando configurar _PT, também configure o parâmetro _RP para 00001. Isto força as novas tentativas em até 1 porcento do objetivo, em vez de 10, melhorando a precisão.

_RP — Nenhuma mudança necessária
_RD — _RD é ajustado AUTOMATICAMENTE pela rotina de CALIBRAGEM

Estes dois parâmetros determinam o erro da falta da dispensa que é aceitável para cada componente.

_RP é a falta expressa com uma PORCENTAGEM do objetivo de peso da dispensa e _RD é a falta expressa em GRAMAS. Estes parâmetros são usados juntos, ou um ou outro forçará uma “nova tentativa”.

Uma “nova tentativa”é uma dispensa adicional que é calculada para adicionar a quantidade de material que é curta. Isto acontece somente quando a quantidade dispensada é menor do que a esperada. Novas tentativas irão ocorrer até que a diferença entre a quantidade requerida e a quantidade medida é igual ou menor do que a diferença _RP em porcentagem E a diferença _RD em peso. Estes números ditarão quanto perto da perfeição a dispensa tem que estar antes de prosseguir. Se a dispensa ultrapassa o objetivo, então o processo continua. Estes parâmetros

somente controlam o grau de FALTA de peso que é aceitável.

O parâmetro _RP é importante quando solicitações de PEQUENAS DISPENSAS para cor ou aditivo são feitas. Grandes erros EM PORCENTAGEM são mais prováveis de ocorrer quando pequenas dispensas são solicitadas.

O parâmetro _RD é importante quando solicitações de GRANDES DISPENSAS para cor e aditivo são feitas. Grandes erros de peso EM GRAMAS são mais prováveis de ocorrer quando dispensas muito grandes são solicitadas.

Dependendo da precisão do dispositivo de medição, uma certa quantidade de oscilação é esperada de uma dispensa para outra. Permitir ao software parar de tentar quando ele chega suficientemente perto do objetivo resulta em dispensas mais perfeitas na média. A câmara de mistura e a rosca da máquina de processo reduzem pequenos erros de um ciclo ao outro. Se nenhuma falta é permitida então estes parâmetros podem ser configurados para prevenir qualquer falta de ocorrer. Entretanto, isto irá causar um erro global.

NOTA

Lembre-se de que SOMENTE UM dos dois parâmetros listados aqui provocarão novas tentativas. AMBAS condições de parâmetro devem ser encontradas antes do processo continuar, com uma exceção. Se o parâmetro de ALARME (_AL) é configurado em 00000, indicando que você não quer que o processo pare, então estes dois parâmetros de NOVAS TENTATIVAS não terão efeito. A primeira dispensa será sempre aceita e nenhuma nova tentativa será feita.

_LA Altere se você mudou o dispositivo de dosagem

_LA é o TEMPO de atraso antes de despejar. Este tempo de atraso é o tempo que leva para o sistema de dispensa responder mecanicamente ao sinal do controlador para iniciar. O atraso de tempo é adicionado automaticamente a todos os tempos de dispensa.

Mudar o meio pelo qual um dispositivo é operado como o uso de um cilindro pneumático de diâmetro diferente, ou um sistema de movimentação diferente para a rosca dosadora pode exigir uma mudança nesse parâmetro. Esses parâmetros representam o número de interrupções (tempo) que passam antes da alimentador ou dispensa realmente começa a dispensar. Há 244 interrupções por segundo. Para determinar esses tempos, utilizar a função TEMPO de dispensa no modo manual (instruções no TECLADO).

Seguindo as instruções dadas na parte de TECLADO do manual (tecla TIME), iniciar com dispensa de tempo de 1 (001). Tente tempos sucessivamente maiores até que algum movimento é observado no dispositivo mecânico e uma quantidade mínima de material É dispensada em cada tentativa. Este é o tempo MÍNIMO de atraso, o menor número que PROVOCA algum movimento e que resulta em uma mínima dispensa. Adicione 5 a este período de tempo e use esse número como o tempo de atraso. Tempos de atraso que sejam muito pequenos podem trazer problemas. É por isso que o intervalo de tempo MÍNIMO determinado acima deve ser aumentado de 5, como fator de segurança. Use o mínimo acrescido de 5. Estes números são predefinidos na fábrica para o equipamento fornecido. Quando uma dispensa de apenas alguns gramas, ou uma fração de um grama é necessário, o número _LA é muito importante. O tempo de atraso muito pequeno vai resultar em nenhuma dispensa por causa do tempo insuficiente para que o dispositivo funcione. Um número que o tempo de atraso é muito grande pode resultar em grandes dispensas quando quantidades muito pequenas são necessárias. Já que número muito pequeno pode bloquear o processo, sempre adicione 5 no mínimo como segurança. Válvulas polito nos silos removíveis são configuradas em 00004.

Típicos TEMPOS DE ATRASO são: (mínimo tempo mais cinco)
15 - para um motor de corrente alternada a ser alimentado através de um relé.
10 - para um cilindro pneumático de 1" deslizando uma válvula tipo gaveta.
127 - para um controlador de velocidade automático MAGUIRE.

_PO **Para micro-pulso somente**

__PO define o tempo de LIG e DESL. do dispositivo especificado durante o período de tempo que o dispositivo é operado. Isso resulta em uma "saída" pulsada. Isto é em combinação com um "pulso de micro" equipado com válvula tipo gaveta. Ajuste para 00000 para a operação normal. Ajuste para 00101 para operação pulsada. Os três primeiros dígitos (001xx) controla o tempo ON, em décimos de segundos. Os dois últimos dígitos (xxx01) controla o tempo OFF. Números maiores produzem taxas mais lentas de dispensa sem qualquer aumento na precisão. Números menores podem não permitir tempo suficiente para movimento completo da válvula tipo gaveta.

Saída pulsada também pode auxiliar na distribuição de materiais moídos e alguns pós, quando esses materiais tendem a grudar. Um parâmetro de 00501 produzirá um tempo de abertura de ½ segundo (5/10 segundos), um tempo suficientemente longo para permitir uma significativa dispensa, seguido por um tempo de fechamento de 1/10 segundos, suficiente para fechar a válvula tipo gaveta completamente. O rápido movimento da válvula pode ajudar em manter o fluxo de material.

Sobre a SEQUÊNCIA para mudar os PARÂMETROS, veja a última página da seção PARÂMETROS.

AJUSTES PADRÃO DOS PARÂMETROS – SOFTWARE 12

Segue-se uma lista completa de inserções “padrão” para todos os parâmetros, como fornecidos no programa original, e como aparecem após um comando LIMPAR TUDO ou uma alteração de modelo. A lista BASE ORIGINAL é a do Modelo 220.

A lista geral:

	Micro	140	140R	220	240	240R	420	440	440R	940	1840	3000
FLG	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
MIX	15	15	15	15	15	15	15	15	15	30	99	99
JOG	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030
FCV	5	5	6	5	5	5	5	5	5	5	5	5
FCA	00002	00002	00002	00002	00002	00002	00002	00002	00002	00002	00002	00002
DTI	6	6	6	6	6	6	10	10	10	6	8	8
KDF	10	10	10	10	10	10	2	2	2	2	4	4
WDF	10010	10010	10010	10010	10010	10010	10002	10002	10002	10002	10004	10020
BER	1000	1000	1000	1000	1000	1000	200	200	200	200	200	200
ROC	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ROV	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
RHL	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
FUL	4000	10000	10000	20000	20000	20000	4000	4000	4000	9000	18000	30000
MAX	6000	15000	15000	30000	30000	30000	6000	6000	6000	13500	27000	45000
TH	1000	1000	1000	1000	1000	1000	200	200	200	1000	1000	1000
TL	500	500	500	500	500	500	100	100	100	500	500	500
PRT	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
DLY	732	244	488	488	488	488	488	488	488	488	488	488
PRC	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
STL	122	122	122	122	122	122	122	122	122	122	122	488
LCL	27	27	27	27	27	27	80	80	80	80	40	10
LCH	39	39	39	39	39	39	120	120	120	120	60	30
LCF	79	79	79	79	79	79	79	79	79	79	79	79
LCZ	583	583	583	583	583	583	583	583	583	583	583	583
DS1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
DS2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
XCV	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
XRC	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
TCV	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
TRC	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
XTP	5020	5050	5020	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050
MPO	10	10	10	0	0	0	0	0	0	0	0	0
SCR	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
XAL	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
XUL	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
BCR	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
CPL	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
PTD	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
MCT	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
DS3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
LIQ	11011	11011	11011	11011	11011	11011	11011	11011	11011	11011	11011	11011
G2F	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
XMO	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
LTP	5	10	5	10	10	10	10	10	10	10	10	5
LLF	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000
HLF	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
RLO	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
LT1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
LT2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
SBO	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

Listas de componentes:

O componente 1 é a lista base para todos os componentes.
Outras listas de componentes mostram somente as alterações da lista 1.

Parâmetro dos Componentes:	**Modelo do Dosador:**					
	Célula de Carga de 3 Kg			Célula de Carga de 10 Kg		
	220/240	140	MB	940	1840	420 / 440
	(1 & 2)		(VV)	(válv. gaveta de 2”x3” ou 3” x 6”)		
1TY	OFF			OFF		
1CS	00			00		
1AL	04			04		
1XT	00			00		
1SE	1000			1000		
1WT	26000	18000	22400	24000	24000	20800
1TI	976	976	15616	1952	1952	7808
1MI	01			01		
1NC	10			01		
1PT	00			00		
1RP	10			10		
1RD	500			300		100
1LA	10	10	04	10		
1PO	00			00		
	(3,4,7,8)		(VV)	(válv. dia 3” , 2”x3” or 3” x 6”)		
3TY	OFF			OFF		
3CS	00			00		
3AL	04			04		
3XT	00			00		
3SE	1000	128	22400	1000		
3WT	26000	31232	15616	20800		
3TI	976			7808		
3MI	01			01		
3NC	10			01		
3PT	00			00		
3RP	10			10		
3RD	500		50	300		100
3LA	10		04	10		
3PO	00			00		
	5,6,9,A,B & C alimentadores sempre			5,6,9,A,B & C para alimentadores sempre		
5TY	OFF			OFF		
5CS	00			00		
5AL	04			04		
5XT	00			00		
5SE	1000			1000		
5WT	20480			20480		
5TI	31232			31232		
5MI	01			01		
5NC	10			01		
5PT	00			00		
5RP	10			10		
5RD	50			300		100
5LA	15			15		
5PO	00			00		

Alteração de Ajustes de Parâmetros

Para alterar um PARÂMETRO, a sequência de teclas é a seguinte:

Fazendo Alterações nos Parâmetros - Sequência:

Posicione o botão **STOP END OF CYCLE** para **BAIXO:**

LIGUE o dosador. Espere 5 segundos, até que a tela mostre **ESPERE**

Pressione [*]	A tela exibirá: **ENTRE SENHA**
Pressione [2] [2] [2] [2] [2]	A tela exibirá: **PROGRAMA** Este é o modo PROGRAMA

Para alterar um PARÂMETRO:

Pressione [PARA]	Pressione repetidamente até o parâmetro que você deseja ser mostrado. Se você passer acidentalmente, use a tecla * para voltar. Com o parâmetro na tela, entre um NOVO número. Entre 5 dígitos; use zeros iniciais se necessário. Para entradas corretas, siga as instruções específicas dadas na seção PARÂMETROS.
Pressione [EXIT]	A tela exibirá: **PROGRAMA**
Pressione [*] [2] [3]	A tela exibirá: **SALVAR CONFIGURAÇÕES DO USUÁRIO** Isto salva as mudanças feitas
Pressione [EXIT]	A tela exibirá: **PROGRAMA** quando as configurações tiverem terminado.

Informações adicionais podem ser encontradas na seção TECLADO.

Salvando Parâmetros na Configuração de Backup do Usuário

Se as alterações que você fez forem PERMANENTES, SALVE-as em "Configurações Backup do Usuário".

Às vezes, durante a operação normal, ruídos elétricos ou de RF (radiofrequência) corrompem a memória do processador. Pode ser necessário usar o comando CLEAR para corrigir esse problema.

Um “CLEAR” limpa todos os dados da memória e os substitui por informações armazenadas nas “Configurações de Backup do Usuário”.

Portanto, é uma boa ideia ter uma cópia exata das Configurações do Usuário armazenadas nas “Configurações de Bakup do Usuário” para uma emergência.

Para copiar e SALVAR todas as informações de parâmetros do sistema nas “Configurações de Backup do Usuário”, a sequência do teclado é a seguinte:

Sequência para Salvar Parâmetros:

Pressione [*] — A tela exibirá: **ENTRE SENHA**

Pressione [2] [2] [2] [2] [2] — A tela exibirá: **PROGRAMA**

Pressione [*] — A tela exibirá: **INSTRUÇÃO [__]**

Pressione [2] [3] — A tela exibirá: **SALVAR CONFIGURAÇÕES DO USUÁRIO**

Espere: quando pronto, a tela exibirá: **PROGRAMA**

Pressione [EXIT] — A tela exibirá: **ESPERE**

Feito isso, todos os parâmetros corretos podem ser restaurados de EEPROM para RAM a qualquer momento depois de um LIMPAR.

Se ocorrerem problemas de software posteriormente, RECUPERE esta cópia correta dos parâmetros do EEPROM. Isso limpa dados corrompidos da memória RAM e corrige a maioria dos problemas de software.

Para recuperar:

Recuperar Parâmetros (LIMPAR) das Configurações Backup do Usuário – Sequência:

Segure Botão [CE] — Desligar o Controlador. Segure o botão “CE” para baixo

Solte Botão [CE] — Ligue o Controlador. A tecla“CE”

A tela exibirá: *** **LIMPAR** ***

Se você não ver **LIMPAR** na tela, faça novamente.

SEÇÃO 3 – SAÍDAS DE IMPRESSÃO

Precisão do sistema de monitoramento

*54 - Informações de impressão do ciclo

A melhor maneira de monitorar a precisão do sistema é conectar uma impressora à porta USB e ligar a sinalização da impressora (seção TECLADO, *54). Em seguida, a impressora imprimirá automaticamente informações completas de saída após cada ciclo. Além disso, uma unidade flash USB pode ser conectada à porta USB e a saída pode ser impressa em um arquivo de texto não formatado.

NOTA

Observações sobre imprimir em uma unidade USB
Ao salvar as informações de impressão em uma unidade USB, a unidade deve conter uma pasta chamada **maguire** e, dentro da pasta, deve existir um arquivo denominado **PRINTER.TXT**. É nesse arquivo, **PRINTER.TXT**, que as funções de impressão são anexadas. Também observe que toda vez que é feita a impressão do arquivo na unidade USB, os dados são anexados ao final do arquivo PRINTER.TXT e não substituem os dados existentes no arquivo.

Quando a sinalização da impressora está LIG, o controlador envia uma única linha de título na parte superior de cada página e quatro linhas de informações para a impressora no final de cada ciclo. Isso adiciona vários segundos ao tempo de cada ciclo. Para ligar a sinalização da impressora:

Ligando o comando*54 de Ciclo a Ciclo - Sequência:

Pressione	*	A tela exibirá: **ENTRE SENHA**
Pressione	2 2 2 2 2	A tela exibirá: **PROGRAMA**
Pressione	*	A tela exibirá: **INSTRUÇÃO [__]**
Pressione	5 4	A tela exibirá: **IMPRESSÃO DE RELAT. DESABILITADA**
Pressione	*	A tela exibirá: **IMPRESSÃO DE RELAT. HABILITADA**
Pressione	EXIT	A tela exibirá: **PROGRAMA**
Pressione	EXIT	A tela exibirá: **ESPERE**

Interpretando a Impressão *54

10 ou 20 ciclos de dados podem dizer muito sobre a performance do dosador. O seguinte ajudará você a interpretar os dados.

Uma simples impressão parece como isto (espaços – adicionados para clareza sobre espaçamento)

```
               **1 R20.0**  **2 N  100**  **1 C 04.0**  **1 A 04.0**  TOTAL

* 11/10/01 *   *16:17:53 *  RECIPE 0000   **ID#  051**  **WO  00000*  OPR000
FINAL: DISP,%     0.0  0.0  1908.3          77.6  4.06     0.0   .00  2000.1
RATE: GR/TIME  18224   976  19993    488   12973 31232   10240 31232      9.9
1ST  DISP,TIME    0.0  0.0  1908.3   469      77.6  1826     0.0   .00       22
```

DEFINIÇÃO DE CADA LINHA

CABEÇALHO:

```
                    **1R 20.0**  **2 N  100**  **1 C 04.0**  **1 A 04.0**  TOTAL
```

Imprime como um título a cada página, ou uma vez a cada 10 ciclos. Isto serve como um título ao longo de quatro colunas de material. Linhas adicionais serão impressas para componentes adicionais, conforme necessário, imprimindo apenas os componentes ligados. Os ajustes das rodas de ajuste eo tipo de material é mostrado para cada um. Se uma configuração da roda de ajuste é alterada, uma nova linha de cabeçalho será impressa.

Neste exemplo, o componente 1 é o material MOÍDO, 2 componente, um NATURAL, 3 e 4 são configuradas como aditivos.

O título do **CICLO** é:

```
 * 11/10/01 *   *16:17:53*   RECIPE 0000   **ID#  051**  **WO  00000*  OPR000
```

DATA e HORA que este ciclo de mistura foi concluído. Números da RECEITA, IDENTIFICAÇÃO, ORDEM DE TRABALHO E OPERADOR não têm qualquer influência sobre o dosador, mas ajuda na identificação deste dosador em particular, e que trabalho estava sendo executado.

DADOS DA LINHA 1:

```
FINAL: DISP,%       0.0  0.0  1908.3          77.6  4.06     0.0   .00  2000.1
```

Para cada material, cada coluna mostra o peso final dispensadas desse material e sua percentagem da mistura.

Neste exemplo Natural dispensou 1908,3 gramas. Cor dispensou 77,6 g, 4,06 % do material natural, ligeiramente 4 % sobre o pedido.

O número final, 2000,1 é o peso total da mistura. Ele é igual à soma dos componentes dispensados.
.

DADOS DA LINHA 2:

```
RATE: GR/TIME    18224   976  19993   488   12973 31232   10240 31232     9.9
```

Esses números mostram a TAXA de dispensa para cada material. Estes são os números que o software usado para calcular o tempo para abrir a válvulatipo gaveta ou para funcionar uma rosca dosadora, a fim de entregar a quantia exigida. Isto é GRAMAS por interrupções; 1822,4 gramas dispensadas em 976 interrupções, que é de 4 segundos.

O número final, 9,9 gramas, é o peso TARA do silo de pesagem exibido pouco antes do ciclo começar..

DADOS DA LINHA 3:

```
1ST  DISP,TIME      0.0    0.0  1908.3  469      77.6  1826     0.0   .00     22
```

Isso mostra a primeira dispensa em gramas para cada material e o tempo para cada dispensa (em interrupções).

Se a primeira dispensa de peso, (dados da linha 3), coincide com a dispensa final, (dados da linha 1), então não ocorrerá novas tentativas. Em outras palavras, o software aceitou a primeira tentativa. Se eles não coincidirem, então a primeira tentativa foi curta e uma ou mais tentativas ocorreram. O segundo número é o tempo de dispensa que o software calculou para ser uma primeira correta tentativa de dispensa.

O último número (22) é a contagem de CICLO, uma forma conveniente para manter as páginas de dados em ordem, como números de página.

Opcional: linha "**AJUDA DO ERRO** ":

```
                    ------------  ------------  ------------  ------------  -----
                                                     232
```

A quarta linha de dados (não é mostrado no exemplo inicial) vai imprimir se qualquer simples dispensa se atrasa do objetivo por certo valor, este valor ajustado pelo parâmetro BER, normalmente 200 gramas. O exemplo de linha mostrado aqui indica que o componente ultrapassou o objetivo após dispensar por somente 232 interrupções.

Ajudas do erro são projetadas para evitar excessos de material quando as configurações de software inicial, na partida, são totalmente inadequados para o dispositivo de medição. A correção de erro maior que o normal irá ocorrer após um resgate. Erros de resgate de dados em qualquer outro momento além da partida geralmente indicam um ou outro material que não flui bem, ou vibração excessiva. Quando ocorre uma ajuda, a dispensa pára imediatamente para uma leitura do peso. Usando essa informação, o ciclo continua normalmente.

Solução de Problemas com Impressão *54

PESO TOTAL DA BATELADA: (DADOS da linha 1)

Verifique o peso TOTAL da batelad (DADOS da linha 3), para confirmar o modelo do dosador. 2000 gramas indica o modelo da série 200, 400, 1000,e 2000 gramas indicam os modelos que usam células de carga de 3 Kgs, que significa que a informação de saída é em décimos de grama. 4000, 9000 e 18000 gramas indicam dosadores maiores que reportam a informação em gramas completas. Já que alguns números na impressão não incluem a casa decimal, você irá querer saber se você está lendo gramas completas ou décimos de gramas.

PESO DA TARA (DADOS da linha 2)

Nos DADOS da linha 2, pesos da tara devem ser consistentemente dentro de poucas gramas de cada um de ciclo para ciclo. Grandes variações nos números de tara pode indicar vibração excessiva, alguma interferência mecânica com o silo de pesagem, ou uma placa de circuito defeituosa. O peso da tara acima ou abaixo de zero não são um problema, contanto que sejam consistentes de ciclo para ciclo. Quando problemas estão presentes, os números de tara podem variar até 50 gramas. Variações de 2 ou 3 gramas não são um problema.

NOVAS TENTATIVAS: (DADOS da linha 3 e 1, PRIMEIRA e FINAL dispensas)

Quando o tempo da PRIMEIRA dispensa (DATA linha 3) não é igual à dispensa FINAL (DADOS da linha 1), uma ou mais tentativas ocorreram. Tentativas são evidência de um problema que também fará com que os erros percentuais.

Tentativas podem indicar possíveis problemas, talvez o funil ficou sem material, ou a taxa de fluxo é tão irregular que a primeira dispensa foi curta por nenhuma boa razão. Parâmetros _RT e _RP determinam qual falta do erro é necessário forçar uma nova tentativa.

NÚMEROS DE TAXA DE DOSAGEM: (DADOS da linha 2)

Verifique os números de TAXA, (DADOS da linha 2), para determinar cada dispositivo de dispensa.

No exemplo acima:

Na coluna do componente 1, 18224 e 976 se traduz em 1822,4 gramas em 4 segundos (244 interrupções = 1 seg). Isto é 455,6 gramas por segundo, típico de um moído fluindo através de válvulas de diâmetro de 3 "ou válvula tipo gaveta de 2" x3 ".

Na coluna do componente 2, 19993 e 488 indicam 1.999,3 gramas em 2 segundos, ou 999,6 gramas por segundo. Este é um material pesado natural, e não de polietileno. Talvez Lexan ou um material de vidro cheio.

Na coluna do componente 3, 12973 e 31232 indicam 1.297,3 gramas por 31.232 interrupções, ou 128 segundos, para uma vazão de 9,99 gramas por segundo. Este é uma rosca dosadora de 1”, da qual normalmente seria de esperar cerca de 8 gramas por segundo. Mais recentemente roscas dosadoras usam motores mais rápidos e entregam cerca de 16 gramas por segundo.

Na coluna do componente 4, 10240 e 31232 indicam uma vazão de 8 gramas por EXATAMENTE segundo. Uma vez que é exata, e uma vez que estes dois números são, de fato, o "default" as configurações de quando o dosador foi instalado pela primeira vez, sabemos que a "componente 4" nunca foi executado neste dosador, ou pelo menos não desde que o último "CLEAR ALL" foi executado.

DADOS da linha 3 dispensam peso de 0,0 para a componente 4, e o cabeçalho mostra o componente 4 definido para 00.0 % também confirmam que o componente 4 não está sendo executado.

As informações a seguir lhe ajudará a determinar quais os dispositivos que estão em vigor em um dosador.

Sistema de Dispensa de Material:	**Gramas por segundo (aproxim.):**
Rosca dosadora de ½ “, válvula de micro pulso	0,5 – 02
Rosca dosadora de 1”	06 – 10
Válvulas verticais	20 – 40
WSB 100 – válvulas tipo gaveta	250 – 450
WSB 220, 420 – válvulas de gaveta circular de 3”	500 - 900
WSB 240, 260, 440, 460, 940, 1840, 1860 – com válvula gaveta 2” x 3”	500 – 900

Moídos são sempre mais baixos do que os naturais. A densidade também irá causar grandes variações nas taxas de fluxo.

CORREÇÕES DE ERRO: números de taxa: (DADOS da linha 2)

Os números de TAXA são usados pelo software, cada ciclo, para calcular as vezes que o material é dispensado. Eles são ajustados a cada ciclo até que as taxas de fluxo se estabilizem. Quando um grande erro é detectado, o software se adapta a números de TAXA.

O número GRAM (gramas) é ajustado em primeiro lugar. O número TIME (interrompe) é mudado apenas se o número GRAM vai abaixo de 16000 ou acima de 32.000 (aproximadamente). Neste caso, ambos os números GRAM e TIME são dobrados ou reduzidos pela metade para trazer o número GRAM de volta para entre 16.000 e 32.000.

Isso serve para manter todos os números tão grandes quanto possível para permitir que a matemática mais precisa, mas não tão grande como a transbordar os registros.

Somente o número GRAM muda de ciclo para ciclo, exceto nas condições acima referidas.

Verifique o número GRAM para uma série de ciclos consecutivos. Se ele permanece inalterado, então as dispensas são precisas o suficiente para não provocar correções de erros. Outra possibilidade é que os parâmetros (MI e NC) que determinam quando as correções de erros ocorrem, são de alguma forma fora do alcance impedindo correções que deveriam estar ocorrendo.

O parâmetro PRC limitam os ajustes para 10 porcento. Não espere qualquer número simples de GRAM maior que 10 %
.
Uma diminuição gradual do número GRAM indica uma taxa de desaceleração, um funil que está se tornando vazio, por exemplo. Um salto na taxa (aumento do número GRAM) ocorre quando o funil é reabastecido.

Se os erros estão ocorrendo, mas o número GRAM NÃO está se ajustando, verificar o parâmetro NC e o parâmetro MI. Estes controlam se correções de erros ocorrem. Ambos são definidos e ajustados automaticamente pelo software. MI é definido após cada partida, depois de 10 ciclos terem sido executados, sem repetições. MI será definido para indicar 50 % da taxa normal de dispensa, expressa em gramas por segundo.

NC ajusta lentamente ao longo de grandes períodos de execução. NC indica, em gramas, o limite superior do erro em 60 % da dispensa. Um grande número de material indica normalmente que flui com dificuladade. Vibração ou células de carga soltas são outras possibilidades.

TEMPOS DE DISPENSA: (DADOS da linha 3)

O segundo número é o número de interrupções calculado para dispensar o material. Se esses tempos são consistentes, mas o peso da primeira dispensa varia, então o material não flui bem, ou de forma consistente. Outra possibilidade é excessiva vibração ou interferência com o silo de pesagem.

O excesso de vibração, sobretudo nas dispensas pequenas podem causar leituras incorretas de peso mesmo que o peso dispensada foi , de fato, correto.

Se o número referente ao tempo é muito pequeno, 10, 20, 30 interrupções, talvez isso seja pedir demais de uma válvula de gaveta. Tempos muito curtos significam que você quer pequenas quantidades, mas está usando uma alta taxa válvula de distribuição para fazer o trabalho. Uma rosca dosadora, uma válvula vertical, uma válvula horizontal com restritor de fluxo, ou uma pequena válvula contribuiria para melhorar a precisão e controle.

Se o número referente ao tempo for inferior a 5, você está operando em uma faixa onde ele é difícil para o dosador trabalhar com bom desempenho.

O parâmetro do ATRASO de tempo adiciona tempo para toda dispensa. Isto é para compensar o tempo no início de uma dispensa, quando a válvula solenóide funciona e pressão do ar aumenta, antes que a válvula comece a se mover. Os tempos de ATRASO são sempre ajustados um pouco mais longos do que o mínimo necessário. Se o tempo calculado de dispensa é muito curto, o tempo de atraso que adicionado, embora pequeno, pode interferir com precisão, e causar uma dispensa além do ajustado.

ERROS PERCENTUAIS (DADOS da linha 1)

Ao olhar para os erros do percentual de cor ou aditivo dispensado, olhar mais longe.

1. Primeiro, olhe para as indicações de novas tentativas. Tentativas são evidência de um problema que também fará com que os erros percentuais.

Quando o tempo da PRIMEIRA dispensa (DADOS da linha 3) não é igual à dispensa FINAL (DADOS da linha 1), uma ou

mais tentativas ocorreram. Isso significa que o funil ficou sem material, ou a taxa de fluxo é tão irregular que a primeira dispensa foi curto por nenhuma boa razão. Parâmetros _RT e _RP determinam qual o erro que falta seja necessário para forçar uma nova tentativa.

Inconsistentes carregamentos resultando em grandes variações no nível de material do funil pode provocar novas tentativas.

Vibração excessiva também pode causar más leituras de peso, que pode causar tentativas sem garantia. Se a linha do AUXÍLIO (bailout) é impressa ocasionalmente, então a vibração é mais provável que esteja causando isto. Aumentar o parâmetro AUXÍLIO (bailout) deve corrigir isso.

Um tempo de LAG (atraso) muito alto pode provocar tentativas para ultrapassar a sua marca, resultando em dispensa além do ajustado.

2. Em segundo lugar, olhe para o peso REAL dispensado (DADO da linha 1).

Cor, por exemplo, é uma percentagem do natural. No exemplo acima, o natural é 1.908,3 gramas, e a cor à 4 % do Natural é direcionado a 76,3 gramas. De fato, 77,6 foram dispensadas. O erro é de 1,3 gramas, bem dentro da precisão esperada de uma rosca dosadora de 1”.

O erro real em GRAM de uma dispensa é mais significativ do que a % de erro. Os dispositivos mecânicos não são perfeitos. O máximo que podemos esperar deles é operar dentro de um intervalo razoável de precisão. Esse intervalo é melhor definido por um erro, expresso em gramas, do que em percentuais.

3. Em terceiro lugar, olhe para o tempo da dispensa (DADOS da linha 3).

Tempos muito curtos (10, 20, 30 interrupções) indicam dispositivos de dispensa não bem adaptado para a tarefa. Precisão com base em percentuais, ciclo a ciclo, irá sofrer. Isso pode ser muito bem aceito desde que porcentagens de uso geral ainda são precisos.

ERRO DO AUXÍLIO: (linha 4)

Se o auxílio ocorrer, a vibração é geralmente a causa e estes auxílios podem causar outros problemas. Aumentando-se o valor do parâmetro BAL para 200 ou 300 gramas para reduzir ou eliminar os auxílios desnecessários.

A vibração também pode causar produções com problema devido ao tempo adicionado exigido para obter leituras de peso aceitável. Aumente o parâmetro WDF para 2 ou 3 gramas (WDF 00003) ou (WDF 00.030), ou mais se necessário.

Impressão das Configurações de Parâmetros

Pressione (*,7,7) para imprimir uma cópia de todos os parâmetros internos. Uma impressora deve estar conectada e pronta. Serão impressas até 13 listas, uma lista Geral e 12 listas de componentes. Somente os componentes "ligados" serão impressos. Quatro colunas serão impressas: RAM; ROM; tabelas das séries 200 e 900 e EEPROM. Cabeçalhos de identificação serão impressos acima de cada coluna.

Calibragem das Células de Carga – Verificação da Impressão

Pressione (*,8,8) no modo Programa para forçar uma impressão da exibição na parte frontal do controlador. Serão impressos DATA, HORA, Número da máquina e a tela:
Data: 11/09/93

Hora: 17:22:01

Número de máquina: 002
Leitura do monitor: P 500.0

Isso é útil para obter a verificação impressa da precisão da célula de carga para ISO e outras regras de programa de qualidade internacional.

O procedimento recomendado é:
1. Coloque a unidade no modo Program.
2. Pressione *88 para imprimir o peso da TARA do compartimento vazio.
3. Coloque um PESO CONHECIDO CERTIFICADO no compartimento de pesagem.
4. Pressione *88 novamente para imprimir com o peso adicionado.
5. A diferença entre as duas impressões de peso deve ser igual ao PESO COM CERTIFICAÇÃO CONHECIDO.

Testes Especiais – Verificação da Impressão

Usando a sinalização *54, os seguintes testes podem ser realizados:

Se você estiver executando estes testes especiais no modo MANUAL ou PROGRAMA, uma impressão ocorrerá automaticamente após cada teste, desde que a sinalização IMPRESSÃO (*54) esteja ligada.

Testes especiais que geram impressão são TEMPO ou CALIBRAR.

TEMPO (consulte TECLADO, TEMPO e PARÂMETROS, _LA, para obter mais informações)

A função TEMPO é usada para determinar atrasos de diferentes dispositivos de medição. Ela também permite testar a repetibilidade do dispositivo. A impressão de linha única tem esta aparência:

TEMPO:	COMP	1	123	2749
tecla:		Número do componente		
			Tempo de dispensa (em interrupções; 244 = 1 seg.)	
				Peso dispensado

CALIBRAR (consulte TECLADO, CALIBRAR para obter mais informações)

A função CALIBRAR permite que o controlador saiba rapidamente a vazão do dispositivo. Ela define automaticamente os parâmetros PESO e TEMPO que determinam a taxa de medição e o parâmetro TAXA MÍNIMA. Para obter mais informações, consulte PARÂMETROS, _RA, _TI e _MI. A impressão de linha única tem a seguinte aparência:

CALIBRAR	COMP	1	732	8795	15	3465
tecla:		número do componente				
			tempo de dispensa			
				peso dispensado		
					tempo de atraso	
						Taxa min

Impressão do Uso de Material

Pressionando a tecla VIEW seguida pela tecla * resultará na impressão dos totais de uso de material. O sinalizador (*54) não precisa estar ativo. Esses serão os totais armazenados desde a última impressão e desde a última vez que os dados foram excluídos.

Ajustar o parâmetro PRT com um número corresponde a um intervalo de tempo pode, periódica e automaticamente, imprimir essa mesma informação. (Consulte PARÂMETRO, PRT)

A impressão será assim:

```
                DATA        HORA
ATUAL           11/10/01    16:20:23
ÚLTIMA          11/10/01    16:10:23
IMPRESSÃO
ÚLTIMA
LIMPEZA         09/10/01     09:00:04

               TOTAIS:     GERAIS          PCT        ATUAL         PCT
CICLOS                              11                        7
COMP 1          R 05.0             2.4         4.8          1.5         5.0
COMP 2          N  100            47.4       100.0         28.6       100.0
COMP 5          N 00.5              .4         .99           .2         .99
COMP 6          N 00.5              .4         .94           .2         .91
TOTAL                             50.8                       30.7
IDENTIF. DOSADOR # 120
TOTAIS ASÃO EM LIBRAS
LIBRAS POR HORA 365.3
```

Os Totais podem ser em LIBRAS ou KILOS, dependendo da unidade de peso selecionada. Consulte: modo PROGRAMA (Programar), (*89)

É impressa uma linha para cada componente ativo. Cada linha mostra o número do componente, tipo, ajuste, total geral e atual.

Os totais GERAIS continuam a crescer até que sejam intencionalmente excluídos. Isso é feito com a rotina *00 ou pressionando 00 durante 5 segundos depois da impressão desses totais.

Os totais ATUAL são considerados desde a última impressão. As datas e horas são referentes ao ÚLTIMA LIMPEZA e ÚLTIMA IMPRESSÃO.

As porcentagens para os tipos “R” (MOÍDO) são porcentagens da mistura total. As porcentagens para os tipos “A” (ADITIVOS) são de todos os tipos “N” somados. As porcentagens para os tipos “N” (NATURAIS) são a porcentagem de cada componente de todos os tipos “N” somados.

O valor de LIBRAS POR HORA é calculado usando o material total adicionado obtido na coluna ATUAL e a diferença de tempo entre a hora ATUAL e a hora da ÚLTIMA IMPRESSÃO.

SEÇÃO 4: SOLUÇÃO DE PROBLEMAS:

O que fazer

1. Se estiver lendo esta seção, é porque encontrou algum problema. Para localizar e corrigir o problema sugerimos que você execute as seguintes etapas:
2. Comece lendo a seção CONSIDERAÇÕES SOBRE A FIAÇÃO. Mesmo se o sistema tiver funcionado bem por um tempo, o clima seco ou um aumento do ruído elétrico da fábrica pode causar novos problemas.
3. Depois disso, siga o procedimento de VERIFICAÇÃO no início deste manual. Se algo não funcionar corretamente, leia a seção de diagnóstico a seguir.
4. Leia a seção em SEQUÊNCIA NORMAL DE OPERAÇÃO para compreender o que se deve fazer. Se você ainda não tiver certeza de como a lógica do software funciona, entre em contato conosco.
5. Leia a lista de PROBLEMAS TÍPICOS na próxima página.
6. Leia a seção sobre a VERIFICAÇÃO DA FUNÇÃO DAS CÉLULAS DE CARGA para garantir que as células de carga estejam operando de forma correta.
7. Para problemas difíceis, podemos fornecer uma ajuda mais completa se tivermos uma cópia impressa da tabela PARÂMETRO (TECLADO, *77) e duas páginas de impressão ciclo por ciclo (TECLADO, *54). (Consulte a seção SAÍDAS IMPRESSAS)

Para imprimir a tabela de Parâmetros – Sequência:

Pressione * — A tela exibirá: **ENTRE SENHA**

Pressione 2 2 2 2 2 — A tela exibirá: **PROGRAMA**

Pressione * — A tela exibirá: **INSTRUÇÃO [__]**

Pressione 7 7 — A tela exibirá: RELATÓRIO DE PARÂMETRO
Por favor Espere …

Pressione EXIT — A tela exibirá: **PROGRAMA**

Para imprimir a informação de CICLO APÓS CICLO durante a operação - Sequência:

Pressione * — A tela exibirá: **INSTRUÇÃO [__]**

Pressione 5 4 — A tela exibirá: **IMPRESSÃO DE RELAT. DESABILITADA**

Pressione * — A tela exibirá: **IMPRESSÃO DE RELAT. HABILITADA**

Pressione EXIT — A tela exibirá: **PROGRAMA**

Pressione EXIT — A tela exibirá: **ESPERE**

Agora funcione o dosador normalmente até você ter coletado 2 páginas de impressão Ciclo-após-Ciclo e então envie por fax com o relatório de PARÂMETROS diretamente para seu representante Maguire com uma breve explicação do seu processo, como o dosador está localizado, se foi realizada alguma mudança recentemente e quais problemas estão ocorrendo no momento.

8. Tente a tecla LIMPAR Desligue o dosador. Mantenha a tecla "CE" pressionada e ligue. O monitor exibirá (LIMPAR).
9. Como último recurso, use LIMPAR TUDO (consulte a seção LIMPAR TODOS OS DADOS).

Uma lista com PROBLEMAS TÍPICOS encontra-se na próxima página

Problemas típicos

Esses problemas são baseados em chamadas telefônicas que recebemos de usuários do Dosador Gravimétrico.

1. A tela não apresenta a leitura próxima de zero quando está ligado e o silo está vazio (mais ou menos 10 gramas).

- As células de carga não estão conectadas.
- O silo de pesagem não está apoiado de forma correta e livre em sua plataforma ou a plataforma não está apoiada de forma correta nos parafusos que se projetam dos invólucros de célula de carga.
- O controlador nunca foi calibrado para essas células de carga ou você apenas executou uma operação CLEAR ALL. Neste caso,será bem provável que ele fique desligado por várias centenas de gramas. Consulte CALIBRAGEM DAS CÉLULAS DE CARGA.
- As células de carga estão danificadas. Consulte VERIFICAÇÃO DAS CÉLULAS DE CARGA.

2. O controlador "REINICIA" sem nenhum motivo aparente. Isso indica que ruído elétrico ou picos de tensão estão interrompendo o processador.

- Consulte a seção CONSIDERAÇÕES SOBRE A FIAÇÃO, MONTAGEM.

3. O ALARME está piscando e a tela mostra um peso acima de 100 ou abaixo de -50 gramas. Se for acima de 100, a válvula de descarga do silo de pesagem continuará abrindo e fechando a cada 6 ou 7 segundos.

- Há material no compartimento de pesagem que não será descarregado.
- A tampa de descarga pode estar emperrada.
- As células de carga estão bloqueadas ou obstruídas.
- As células de carga estão fora de calibragem.
- Aterramento incorreto está provocando leituras amplas da célula de carga.

4. A PRIMEIRA DISPENSA NÃO ocorre. Após alguns segundos, o ALARME começa a piscar. O monitor exibe (N x.x) e está piscando.

- O suprimento de ar não está conectado ou a pressão está definida muito baixa.
- O solenóide Natural não está conectado corretamente.
- O fusível frontal do painel de 1/2 A está queimado.
- A porta deslizante de NATURAL está impedida de se movimentar. O suporte do cilindro pode estar torto.

5. A válvula dosificadora de NATURAL continua descarregando repetidamente, embora o silo de pesagem tenha sido abastecido até transbordar. A leitura do peso ainda está abaixo de 2000.0 gramas.

- O silo de pesagem não tem movimento livre.
- As células de carga estão impedidas de se movimentar.
- As células de carga estão danificadas. Consulte VERIFICAÇÃO DAS CÉLULAS DE CARGA.

6. O sistema opera, mas sempre precisa de MUITAS TENTATIVAS para concluir uma dispensa e parece nunca "aprender" a taxa adequada de dispensa.

- A vibração está provocando "situações de emergência", o que gera grandes oscilações no ajuste da taxa. Aumente o parâmetro BER.

7. As RODAS DE AJUSTE parecem não estar controlando a saída.

- Alguém BLOQUEOU um ajuste usando o teclado numérico. Consulte TECLADO, MODO PROGRAMA, AJUSTE.
- O parâmetro _SE está LIMITANDO o ajuste da roda de ajuste. Consulte TECLADO, MODO PROGRAMA e PARÂMETROS, _SE.

8. Ocasionalmente, o sistema fica OBSTRUÍDO fazendo tentativas de um componente, mas o tempo de repetição é tão curto que nada é fornecido.

- O parâmetro TEMPO DE ATRASO está definido como um tempo muito curto. Consulte TECLADO, TEMPO e PARÂMETRO, _LA.
- Uma válvula está emperrando fechada. Verifique se há operação livre quando a pressão de ar é removida.

9. O sistema COSTUMAVA FUNCIONAR, mas agora está executando ações inexplicáveis.

- Estática ou um surto de tensão alterou a memória RAM. Execute uma operação LIMPAR ou LIMPAR TUDO. Consulte "LIMPAR" RE-INICIAR ou "LIMPAR TUDO" RE-INICIAR. Em seguida, faça a CALIBRAGEM DAS CÉLULAS DE CARGA e a CALIBRAGEM DE TAXA de TODOS os materiais.

10. A tela apresenta a leitura 3100.0 mesmo com o compartimento vazio. Essa é a leitura de célula de carga de limite máximo.

- As células de carga não estão conectadas e o circuito derivou para o limite máximo.
- As células de carga foram sobrecarregadas além de seu limite e agora estão permanentemente desviadas.

11. As adições de uma porta deslizante não estão tão consistentes o quanto deveriam estar.

- A porta deslizante está emperrando um pouco. Com o silo vazio, mova a porta deslizante com as mãos para verificar se ela se move livremente. Pressione o cilindro de ar para cima ou para baixo, a fim de ajustar para o alinhamento adequado.
- O material não flui muito bem. Pode ser necessário um quebrador de material grudado..

12. As leituras de peso da célula de carga não estão permanecendo estáveis. Elas variam mais de 100 gramas de segundo para segundo.

- Isso é resultado de estática e aterramento inadequado. Consulte CONSIDERAÇÕES SOBRE A FIAÇÃO.
- Se as leituras desviarem lentamente em uma direção, exigindo recalibragem frequente, é provável que um componente da placa do circuito esteja com defeito. Entre em contato conosco.
- Se os pesos de TARA não forem estáveis, algo pode estar interferindo fisicamente na movimentação livre das células.

13. No fim de cada ciclo, o MOTOR DE MISTURA funciona apenas por uma fração de segundo.

- O MOTOR DE MISTURA puxa uma corrente elétrica alta na partida. Se a fonte de alimentação não for adequada (como quando um fio de extensão é usado), a tensão cairá tanto, que o computador reiniciará e o sinal do motor de mistura será desligado. O monitor mostrará isso reiniciando como se a alimentação tivesse acabado de ser ligada. Forneça uma fonte de alimentação melhor, remova o fio de extensão ou use fio de bitola maior.

Problemas na mistura

Clientes com problemas na mistura têm várias opções disponíveis.

Diminua o tamanho do lote abaixando o valor do parâmetro FUL. Duas ações são realizadas. Primeiro, os componentes são fornecidos em lotes menores e mais frequentes, o que coloca mais camadas e camadas menores de material na câmara de mistura. Segundo, ele reduz o nível de material na câmara de mistura logo após uma adição. É importante para obter a mistura adequada que as lâminas de mistura atinjam o topo do material na câmara de mistura durante o tempo de mistura. A adição de um lote grande pode encobrir essas lâminas, principalmente quando o processo não está funcionando na capacidade máxima do dosador. Um tamanho de lote menor, embora reduza a taxa de produtividade, ajudará a impedir que as lâminas de mistura sejam cobertas durante o tempo de mistura.

Certifique-se de que o sensor de nível esteja montado em sua posição mais inferior e aumente a sensibilidade o máximo possível. As duas ações evitam que um lote seja fornecido tão precocemente e cubra as lâminas de mistura.

Em unidades sem válvulas de controle de vazão (FCA), aumente o parâmetro DLY para um número superior a 50% do tempo entre os ciclos. DLY é o tempo de retardo (em interrupções) do sensor que está sendo descoberto até o começo do lote. O aumento do DLY permite que a câmara de mistura seja esvaziada antes que o próximo lote caia. O valor máximo possível para DLY é 29999 ou 122 segundos.

Você pode aumentar o tempo de mistura no fim de cada lote alterando os dois últimos dígitos do parâmetro MIX. Se a produtividade for muito alta, poderá ser mais adequado funcionar o misturador continuamente. No entanto, o tempo de mistura adicionado muitas vezes provoca a separação após uma mistura inicial. Diferentes densidades a granel e a eletricidade estática agravam essa possibilidade de separação da mistura excessiva.

Se um dosador for montado em um suporte sobre a silo de sobrecarga, deverá haver uma FCA, válvula automática de controle de vazão, encaixada na parte inferior do dosador. Essa válvula deve estar no prumo, para que feche quando o sensor de nível estiver descoberto. Quando o sensor está coberto, a válvula abre para liberar material. O objetivo dessa válvula é garantir a mistura. O parâmetro FCV retarda a abertura dessa válvula por 6 segundos. Você poderá aumentar esse tempo de retardo se perceber que é necessária mistura adicional antes da liberação.

No modelo WSB-940, verifique se o compartimento de pesagem tem dois defletores instalados. Eles garantem a distribuição em camadas horizontais (em oposição à distribuição em camadas lado a lado) de materiais antes do despejo na câmara de mistura.

As diferenças de densidade a granel e formato de pelete, especificamente peletes virgens lisos misturados com peletes coloridos quadrados com densidade mais elevada, podem ser separadas quando despejadas em uma pilha inclinada, como existe em uma silo, uma caixa ou um compartimento de sobrecarga. Os peletes redondos leves fluem como água até as bordas, enquanto os peletes coloridos quadrados mais pesados ficam no lugar. Isso é difícil de corrigir. O mais adequado é não despejar esses tipos de misturas em recipientes grandes.

O transporte a vácuo também pode separar materiais de diferentes densidades a granel. Mantenha alta a velocidade do ar para minimizar isso.

Os modelos WSB-MB, série 100 e algumas unidades da série 200 usam um acionamento pneumático para a lâmina de mistura, em vez de um motor elétrico. Os acionamentos pneumáticos têm estas vantagens:

Se você estiver tendo problemas de mistura com acionamentos pneumáticos, verifique se as lâminas se movem 270 graus completos (3/4 de volta) em cada varredura. Em caso negativo, tente o seguinte:

Aumente a pressão do ar. Se a pressão do manômetro cair mais de 5 libras durante a operação das lâminas, a linha de suprimento de ar está muito pequena.

Abaixe a pilha na câmara de mistura para reduzir os requisitos de torque na lâmina de mistura. Isso é explicado anteriormente.

Aumente o parâmetro MPO de 122 (1/2 segundo) para 183 (3/4 de segundo) ou 244 (1 segundo completo). Isso proporciona um maior tempo para que ocorra a varredura completa da lâmina de mistura. Você também pode desejar aumentar o tempo de mistura de 10 para 15 ou 20 segundos, de forma que, apesar da velocidade mais lenta da lâmina de mistura, ocorra a mesma quantidade de mistura.

Aumento da produtividade

Um dosador com tamanho correto deve ter uma produtividade que sempre exceda os requisitos do seu processo. Se, por algum motivo, o dosador não mantiver um ritmo de trabalho constante, são descritas a seguir algumas maneiras de aumentar a produtividade.

1. Se o dosador estiver equipado com uma porta deslizante de controle de vazão abaixo dele, isso reduz a produtividade em até 25%. Para compensar isso, defina a sinalização "END FULL" sobre o uso da função *44 explicada anteriormente. No modo END FULL, a mistura começa mesmo enquanto o sensor ainda está coberto devido à operação da válvula de controle de vazão.

2. Se o seu processo consumir um lote grande de material ao mesmo tempo (como durante a injeção e o tempo de retorno do parafuso) e a reserva de material não for adequada, você poderá ficar "sem" material por alguns segundos, enquanto o Dosador Gravimétrico estiver fazendo um novo lote. A função *44, "END FULL", também corrigirá isso. Aqui, quando o sensor é descoberto, um lote completo é imediatamente disponibilizado para ajudar a reabastecer a câmara de mistura, fornecendo uma reserva maior ao processo.

3. Aumente o parâmetro FUL. Isso define o tamanho do lote. Lotes maiores aumentam a produtividade. Dependendo da densidade a granel do seu material, você poderá aumentar o tamanho do lote em 20 a 40%.

4. Reduza o parâmetro DTI. Esse é o número de segundos que o compartimento de pesagem abre para esvaziar cada lote. Tempos mais curtos de DTI reduzirão o tempo geral do ciclo e aumentarão a produtividade.

5. Ligue o "FAST". Isso faz com que adições volumétricas rápidas e "temporizadas" ocorram até quatro vezes após cada adição gravimétrica normal.

6. Não confunda "reserva" com "produtividade". Se o dosador tiver um problema temporário que resulte na falta de material antes que você tenha tempo para solucionar o problema, a "reserva" será inadequada. Adicione uma silo de sobrecarga ou alarmes de nível de material em silos individuais para impedir esses tipos de problemas.

Sequência normal de operação

Esta seção informa como se supõe que o sistema funcione. Se o seu sistema não estiver operando corretamente, essa descrição poderá ajudá-lo a identificar o ponto onde o sistema está falhando, fornecendo uma indicação do problema.

LIGUE o sistema:

A data de versão do programa atual (V=xxxxxT) é exibida por 1 segundo, seguida pelo número de soma de verificação (CKS xxxx), seguido por uma verificação de ROM (ROM OK) e, depois, por uma exibição (0). O peso do silo de pesagem é exibido neste momento. Ele deve ser 0 mais ou menos vários gramas.

Durante os primeiros minutos de operação, as leituras de peso exibidas podem desviar um pouco, à medida que o circuito aquece.

COMECE a operação:

A unidade começará a operar se as duas chaves no lado esquerdo estiverem PARA CIMA, na posição CONTINUE, e o SENSOR na câmara de mistura estiver DESCOBERTO. O sensor deve estar conectado no lado direito do controlador. Se não estiver, isso terá o mesmo efeito que o sensor que está sendo coberto; a unidade não funcionará.

Se a tampa do silo de pesagem abrir e fechar várias vezes:

Se o peso inicial da TARA do compartimento vazio for 100 gramas ou mais, a válvula de descarga do silo de pesagem operará em uma tentativa de esvaziar o silo e trazer o peso inicial mais próximo de zero. Se o silo estiver vazio, mas a leitura de peso for maior que 100 gramas, algo está errado. Consulte TESTE DAS CÉLULAS DE CARGA e CALIBRAGEM DAS CÉLULAS DE CARGA.

Se o ALARME piscar:

Se o peso da TARA inicial estiver abaixo de -50 gramas, o Alarme piscará e a unidade não operará. Vá para TESTE DAS CÉLULAS DE CARGA e CALIBRAGEM DAS CÉLULAS DE CARGA.

A sequência de DISPENSA começa:

Se o peso de tara inicial estiver dentro dos limites, entre -50 e +100, a sequência iniciará.

EXIBIÇÃO durante as adições:

Durante todas as adições, serão exibidos o número do componente e a letra do Tipo (R,N,A), indicando o componente que está sendo adicionado. A exibição INICIAL é o peso da tara do compartimento. Isso não será alterado durante a primeira adição. Após cada adição, o novo peso total do material no compartimento é atualizado e exibido.

MOÍDOS primeiro:

Se o MOÍDO fizer parte da mistura, as adições de MOÍDOS ocorrerão, primeiro por ordem de tamanho, do maior para o menor. A letra "R" aparecerá no monitor. Após essas adições um peso exato é obtido para determinar o espaço restante no compartimento de pesagem para as adições restantes. O peso total do compartimento será exibido no monitor 2 segundos APÓS o término de cada adição.

NATURAIS em segundo lugar:

As adições de NATURAIS ocorrem em seguida na sequência. Eles serão adicionados em ordem de tamanho, do maior para o menor. A letra "N" aparecerá no monitor. O peso exato de todos os NATURAIS adicionados agora é determinado para calcular as adições de ADITIVOS.

ADITIVOS em terceiro:

As adições de ADITIVOS ocorrem por último na sequência. Cada adição deverá atender aos requisitos definidos por parâmetros externos ou ocorrerão NOVAS TENTATIVAS e a sequência não continuará.

FALTA DE MATERIAL:

Se faltar algum material ou o material não for suficiente para atender aos critérios definidos por parâmetros, o processo NÃO CONTINUARÁ após este componente. As NOVAS TENTATIVAS desta adição ocorrerão indefinidamente até a adição completa ou o desligamento do equipamento. A exibição PISCARÁ. O ALARME soará após quatro novas tentativas. Esse número de novas tentativas antes do alarme é baseado nos parâmetros de ALARME (_AL). Os MOÍDOS podem ou não ser definidos para provocar alarme quando terminam. Consulte PARÂMETROS, _AL, para obter informações sobre como definir os parâmetros de ALARME.

Se o ALARME piscar:

Mais de quatro tentativas de qualquer componente único fará com que a luz estroboscópica do ALARM comece a piscar. O componente que está provocando o alarme continuará tentando a adição. O monitor piscará e o primeiro dígito no monitor significará qual componente está causando o problema. Para continuar com a sequência de dispensa, você deverá satisfazer os requisitos da dispensa ou desligar o equipamento.

Descarga do SILO DE PESAGEM:

Depois de todas as dispensas, o silo de pesagem é esvaziado pela descarga final do silo na câmara de mistura. A válvula de descarga permanece aberta por quatro segundos (parâmetro DTI).

SENSOR coberto:

Enquanto o sensor está coberto, a válvula de descarga permanece aberta para garantir que o silo de pesagem esvazie completamente. As dispensas são interrompidas. A válvula de descarga permanecerá aberta enquanto o sensor estiver coberto. Isso ocorrerá até o próximo ciclo começar.

Válvula de CONTROLE DE FLUXO: (opcional)

A válvula de controle de fluxo sob a câmara de mistura ficará fechada por 6 segundos (parâmetro FCV), imediatamente após uma adição na câmara de mistura. O restante do tempo, ela abre quando o sensor está coberto e fecha quando o sensor é descoberto por, pelo menos, dois segundos completos (com base no parâmetro DLY).

VERIFICAÇÃO DA FUNÇÃO DAS CÉLULAS DE CARGA

A maioria dos problemas está relacionada à função das CÉLULAS DE CARGA.

Existem várias maneiras de VERIFICAR se as células de carga estão funcionando de forma adequada. O leve toque no silo de pesagem deve resultar em uma alteração na leitura. Se não for este o caso, algo está errado. Quando o leve toque é removido, a exibição deve retornar ao seu ponto inicial. Se isso não ocorrer, algo está interferindo no livre movimento da célula ou do compartimento. Faça uma inspeção cuidadosa de TUDO o que está ao redor das células de carga, dos parafusos do suporte, da bandeja do compartimento de pesagem e do compartimento de pesagem. NADA deve interferir na livre movimentação.

NOTA

É normal que a leitura da célula de carga desvie vários gramas com o tempo e com diferentes temperaturas. Como todas as adições de componentes são pesadas por um só conjunto de células de carga, esse desvio afetará todos os componentes da mesma forma e, portanto, a taxa dos componentes permanecerá precisa. A TARA do peso vazio é sempre considerada, de forma que cada adição seja medida com precisão.

As observações a seguir verificarão a operação adequada da célula de carga:

Quando o compartimento está vazio, entre ciclos, a leitura no monitor deve ser próxima de zero. Um erro de vários gramas não é importante, pois a "tara" da leitura desse peso vazio é considerada em todas as leituras de adição. As leituras de "peso vazio" devem estar consistentemente dentro de 1 ou 2 gramas uma da outra.

A adição de vários peletes ao compartimento de pesagem pode resultar em uma alteração na leitura. 1 grama são aproximadamente 40 peletes.

A maioria dos problemas de célula de carga é causada por interferência no seu movimento. A célula de carga deve estar livre para responder ao peso de um único pelete, bem como livre para se mover distante o suficiente para registrar um desvio total de peso de 20 000 gramas. (10 000 gramas por célula - células de 10K)

Se a leitura de peso estiver muito irregular, verifique se há danos nos fios da célula de carga. Verifique se há fio comprimido no conector.

Uma célula submetida a tensões excessivas apresenta leitura alta. O limite máximo é (3100.0) para a série 200 ou (31000) para a série 400 ou 900. Uma célula de carga forçada ou empurrada para cima, ficando muito afastada, apresentará a leitura (0.0).

Fornecemos e substituímos células de carga em conjuntos correspondentes e sempre incluímos os invólucros de montagem. Você pode remover a chapa traseira do invólucro para fins de inspeção visual. Não é seguro remover a célula de carga em si do invólucro, pois isso poderá pressionar a célula.

Para OPERAR com células de carga DANIFICADAS em modo VOLUMÉTRICO, consulte TECLADO, *87, modo Volumétrico.

Para RECALIBRAR as CÉLULAS DE CARGA, consulte a seção MANUTENÇÃO DE HARDWARE.

Se você suspeitar de danos ou falha da célula de carga, consulte: LEITURA DO SINAL BRUTO DAS CÉLULAS DE CARGA.

Leitura do Sinal Bruto das Células de Carga

Pressione a tecla "CE" para verificar o número RAW por vários segundos.

As células de carga liberam uma tensão muito pequena que varia um pouco conforme a célula de carga é flexionada. Essa tensão é convertida, na placa de circuito, em uma sequência de pulsos e esses pulsos são contados durante um segundo completo para determinar uma carga de peso. O software pode controlar uma variedade de contagens de 0 até aproximadamente 249 850.

Um conjunto com operação adequada de células de 3 K vai de aproximadamente 55 000 a 120 000; uma variação de cerca de 65 000 do peso vazio (compartimento de pesagem no local) até o peso total do compartimento de 2000 gramas. (As células de carga de 10 K vão aproximadamente 90 000 entre vazia e 9000 gramas no total.) O sistema funcionará corretamente enquanto a leitura do peso do compartimento vazio estiver entre 1 e 149 248. 149 248 é o número mais alto que o software aceitará para calibragem de peso 0 (consulte parâmetros, LCZ). Se o número for superior, quando você pressionar a tecla de peso ZERO, a exibição mostrará (ZERO BAIXO).

Esse número de CONTAGEM BRUTA é convertido na leitura adequada de gramas, pelo software, com base nas informações de

calibragem da célula de carga.

Os números de CONTAGEM BRUTA são mais úteis no diagnóstico de problemas da célula de carga, pois eles desviam a matemática de calibragem e, dessa forma, desviam todos os erros de calibragem que possam ter ocorrido.

Pressione a tecla "CE" para exibir esse número BRUTO por vários segundo

Para observar esse número continuamente, use a função *98 no modo PROGRAMA.

Pressione *	A tela exibirá: **ENTRE SENHA**
Pressione 2 2 2 2 2	A tela exibirá: **PROGRAMA**
Pressione *	A tela exibirá: **INSTRUÇÃO [__]**
Pressione 9 8	A tela exibirá: **CONTAGEM BRUTA DESABILITADA**
Pressione *	A tela exibirá: **CONTAGEM BRUTA HABILITADA**
Pressione EXIT	A tela exibirá: **PROGRAMA**
Pressione EXIT	A tela exibirá: **CT= xxxxxxxx**

Um número de desvio flutuante geralmente indica que as células de carga não estão conectadas.

Uma leitura igual a 0 indica um circuito aberto, um fio ou uma célula danificada.
Uma leitura de escala total igual a 249 850 indica um fio danificado ou uma célula.

Um conjunto de células de carga de 3 K liberará aproximadamente 33 mais contagens para cada grama de peso adicionado. Um teste de sensibilidade é adicionar um peso pequeno ao compartimento. A contagem de PESO BRUTO deve aumentar aproximadamente 33 contagens para cada grama adicionado. (10 contagens por grama para células de carga de 10 K.)

Se você solicitar nossa ajuda para solucionar um problema de célula de carga, será útil se puder nos informar qual é o número CONTAGEM BRUTA com o compartimento vazio e com um peso conhecido nele. Pressionar a tecla CE a qualquer momento exibirá o número CONTAGEM BRUTA do peso atual.

Para OPERAR com células de carga DANIFICADAS em modo VOLUMÉTRICO, consulte TECLADO, *87, modo Volumétrico.

Backup, Recuperação e Redefinição de fábrica

Localizações das configurações armazenadas do dosador e suas finalidades

Há 3 áreas de memória em que as configurações do dosador são armazenadas:

1. **Configurações do Usuário** - as configurações atuais em uso. Quando você faz alterações de parâmetro e/ou ativa recursos, as alterações (se houver) são gravadas nas configurações do usuário ao sair do modo PROGRAMA. Quando são feitas alterações em Configurações do usuário, elas são armazenadas na memória EEPROM, para que não sejam perdidas quando o dosador é desligado.

2. **Configurações de Backup do Usuário** – a área na memória em que é feito o backup das configurações do usuário quando a função * **23** é usada. Se nunca tiver sido feito backup da Configuração do usuário usando * **23**, as configurações padrão de fábrica residirão nesse local da memória. As "Configurações de backup do usuário" podem ser restauradas em "Configurações do Usuário" usando a função * **32**.

3. **Configurações Padrão de Fábrica -** a área na memória que retém as configurações padrão de fábrica do dosador. As Configurações padrão de fábrica são configurações padrão de código fixo para cada modelo. A Configuração padrão de fábrica pode ser restaurada usando a função * **12** ou fazendo uma LIMPAR TUDO.

Para obter informações sobre o uso de * **12**, * **23** e * **32**, consulte **Funções Asterisco**.

Rotina de Limpeza

A rotina “**LIMPAR”** copiará as “**Configurações de Backup do Usuário**” em “**Configurações do Usuário**”. Se as “Configurações de Backup do Usuário” não tiverem sido salvas anteriormente de forma intencional (usando * **23**), a rotina LIMPAR restaurará basicamente as Configurações padrão de fábrica. A rotina Limpar é o mesmo que usar a função * **32**. Todos os números atuais de calibragem de taxa "aprendidos" pela unidade serão preservados.

Para executar uma rotina "LIMPAR", mantenha pressionada a tecla "CE" enquanto LIGA o equipamento. MANTENHA PRESSIONADA a tecla CE até RESET ser exibido na tela e, em seguida, solte a tecla “CE”. Quando concluído corretamente, o monitor exibirá:

***** LIMPAR *****

Recuperação de Parâmetros (LIMPAR) do EEPROM – Sequência:

Botão 

Desligue o controlador

Segure 

Segure a tecla “CE” para baixo

Botão 

Ligue o controlador

Segure a tecla CE até você ver RESET, então

Solte 

A tecla “CE”

A tela exibirá (LIMPAR)

Se você não ver (LIMPAR) na tela, faça novamente.

LIMPAR não elimina as informações de EEPROM, mas carrega a EEPROM na RAM. Os números de calibragem de peso da célula de carga NÃO são perdidos. Para carregar a EEPROM com as informações de RAM corretas, consulte TECLADO, *23.

Limpar Tudo

A rotina "**LIMPAR TUDO "** define as "**Configurações do Usuário**" e as "**Configurações de Backup do Usuário**" atuais como as configurações padrão específicas do modelo do dosador (os valores de código fixo contidos no próprio software). No entanto, uma rotina LIMPAR TUDO preservará as configurações definidas pelo usuário mais importantes, que são: seleção de modelo, receitas armazenadas, senhas e configuração de idioma.

Há apenas DUAS situações em que você precisará fazer um LIMPAR TUDO.

1. Quando o novo software foi instalado. As informações podem residir em locais da memória que não correspondem ao novo programa. LIMPAR TUDO corrige isso.
2. Quando ocorre alguma outra falha. Às vezes, a rotina LIMPAR TUDO corrigirá problemas que a rotina LIMPAR simples perderá.

Reinicie com as Configurações padrão do sistema - o mesmo que LIMPAR, descrito anteriormente, mas as informações de EEPROM também são eliminadas.

Limpar Tudo - Sequência:

Botão		Desligue o Controlador
Segure	VIEW BTCH EXIT	Segure estas teclas simultaneamente
Botão		Ligue o Controlador

Segure as teclas VIEW, BTCH, EXIT até você ver RESET na tela, então:

Solte	VIEW BTCH EXIT	Solte as teclas

Quando feito corretamente, a tela exibirá ***** LIMPAR TUDO *****

Se você não ver ***** LIMPAR TUDO ***** na tela, faça novamente.

A calibragem da CÉLULA DE CARGA SERÁ perdida. Você precisará seguir o procedimento de calibragem da célula de carga fornecido neste manual.

Como as informações da tabela de parâmetros serão perdidas, você desejará reinserir parâmetros que foram modificados anteriormente. Consulte BREVE EXPLICAÇÃO DE PARÂMETROS para obter uma rápida revisão de quais parâmetros podem ter sido alterados.

Certifique-se de que a sua unidade exiba o número de MODELO adequado ao ligá-la. Se não exibir, consulte SELEÇÃO DO MODELO CORRETO.

Atualização do Firmware do Controlador

A atualização do firmware no Controlador 12-12 pode ser realizada por 2 métodos diferentes.

Método 1: Atualização pela unidade USB

1. Este método usa uma unidade USB padrão. Existem 3 arquivos que são necessários para executar uma atualização de software do Controlador 12-12. Esses arquivos podem ser solicitados na Maguire Products e são rotulados:

   UPDATER.BIN
   912WFxxx.crc
   912WFxxx.s28

   Quando estes três arquivos são fornecidos, você deve copiá-los uma unidade USB e colocá-los em uma pasta denominada: **Maguire**

2. Insira a unidade USB na porta USB do controlador 12-12. Observe que o controlador deve estar ligado, mas não deve estar executando ciclos.

3. Entre no modo de programa. Pressione * 22222.

4. Pressione* 93. A tela exibirá **Checando Dispositivo...**

5. Se mais de uma versão de firmware estiver armazenada na unidade flash, pressione para alternar entre versões de firmware. Se você tiver apenas uma cópia de firmware armazenada na unidade flash, o controlador assumirá como padrão exibir essa versão.

   Select Version:
   WFxxxxx

6. Quando o firmware a ser carregado for exibido, pressione a tecla **CE** para começar a transferência do firmware.

   Verificando [WFxxxxx]
   ▒▒▒▒▒▒▒▒

   Atualizando: xxx/726
   ▒▒▒▒▒▒▒▒

Não desligue o controlador nem remova a unidade flash durante a atualização do firmware! Isso poderá danificar o firmware do controlador.

IMPORTANTE

7. Quando a mensagem **Atualização Completa !** for exibida, desligue o controlador e ligue-o novamente. **Limpar Tudo** será exibido se uma atualização de versão tiver sido aplicada. A atualização do firmware no controlador está concluída.

Método 2: Carregador de firmware

Este método usa um pequeno programa fornecido pela Maguire Products chamado Maguire Firmware Uploader (FirmwareUploader.exe). Hardware necessário: cabo de porta serial RS-232. Compatibilidade com Windows 95/98/NT/2000/XP

Também existe um arquivo de firmware necessário para executar uma atualização de software para o Controlador 12-12. O arquivo e o programa Maguire Firmware Uploader podem ser solicitados na Maguire Products. O arquivo de firmware é rotulado: `912WFxxx.s28` (Nota: os arquivos crc e bin mencionados no método 1 anteriormente não são necessários para este programa.)

Quando esses arquivos são fornecidos, você deve copiá-los em uma pasta do computador.

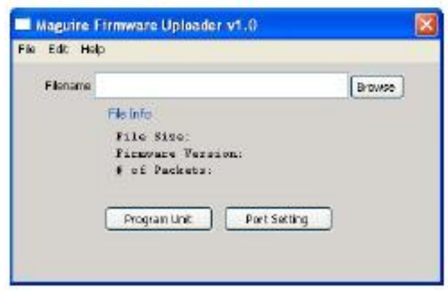
O Maguire Firmware Uploader pode atualizar o firmware se comunicando com o controlador pela porta Ethernet ou serial dos controladores 12-12.

IMPORTANTE

Se você estiver usando Serial para carregar o novo firmware, não use a rede MLAN para atualizar o controlador se vários Controladores 12-12 estiverem conectados à linha de comunicação. Em vez disso, use um cabo serial padrão e conecte-o diretamente à porta serial do controlador e à porta COM dos computadores.

Uso do software Maguire Firmware Uploader

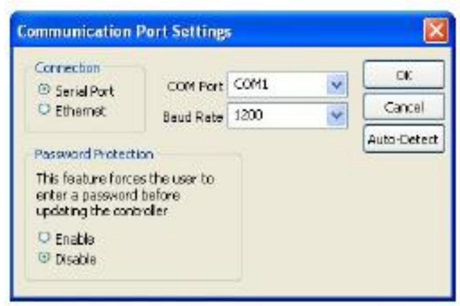
1. Salve os arquivos fornecidos em uma pasta de um computador que possa acessar o controlador Maguire.



2. Clique duas vezes no arquivo **FirmwareUploader.exe.**

   Para configurar o Maguire Firmware Uploader, decida se você desejará usar porta Ethernet ou Serial para carregar o firmware. Em seguida, clique no botão Port Settings.

3. Se você for se comunicar com o controlador por meio da porta Serial, selecione “Serial Port” como o método de conexão. Escolha a porta COM do computador. Escolha a Baud rate 1200. Conecte uma extremidade do cabo serial padrão diretamente à porta serial do controlador. Conecte a outra extremidade à porta COM do computador. Clique em OK.



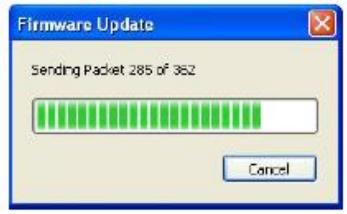
4. Se você estiver usando Ethernet para carregar o firmware dos controladores, selecione “Ethernet” como o método de conexão. Insira os valores dos campos IP Address e Port do Controlador 12-12 que deve ser atualizado. Clique em OK.



5. A próxima etapa é selecionar o arquivo de firmware a ser carregado no controlador. Clique no botão Browse. Procure o local do arquivo 912WFxxxxx.s28 (xxxx é o registro de data do arquivo de firmware). Selecione o arquivo e clique em Open.



6. Clique em Program Unit. Uma janela pop-up exibirá “Getting Firmware Version, “Connecting” e, em seguida, “Sending Packet ...”. NÃO clique em Cancel durante a atualização do firmware. Se a atualização do firmware for cancelada, consulte os procedimentos a seguir.



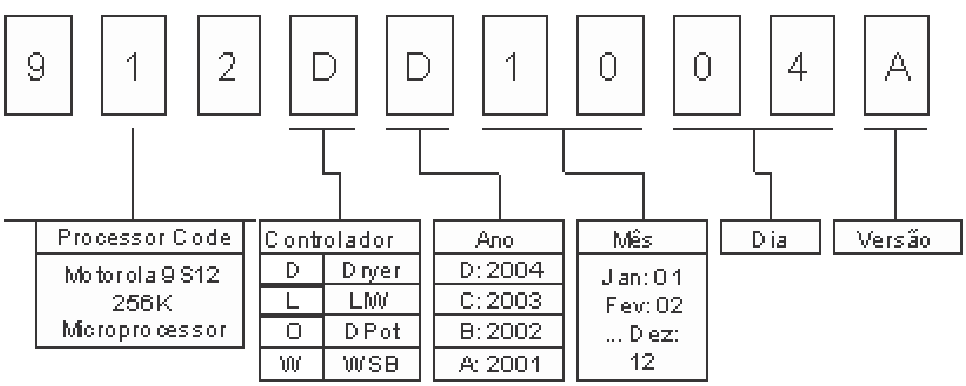
7. Quando a atualização do firmware estiver concluída, “Transfer Complete” será exibido em uma janela pop-up e o controlador exibirá “**Update Complete!**” em seu monitor. Feche o programa Firmware Uploader. Desligue o controlador e ligue-o novamente. **Clear All** será exibido se uma atualização de versão tiver sido aplicada. A atualização do firmware no controlador está concluída.



IMPORTANTE

Não desligue o controlador nem cancele a Atualização do firmware, pois ela está enviando pacotes! Isso poderá danificar o firmware do controlador. Se o firmware for danificado, o controlador exibirá a mensagem: MISSING FIRMWARE. Se isso ocorrer, siga as etapas anteriores usando o Firmware Uploader e serial como o tipo de conexão. Selecione a taxa de baud como 57600 e execute a atualização do firmware pela porta serial.

Esquema de Nomenclatura do Firmware



SEÇÃO 5 - MANUTENÇÃO DO HARDWARE

Ajustes do hardware

PRESSÃO DO AR

Para obter melhor precisão, ajuste a PRESSÃO DO AR para 80 PSI, aproximadamente. Entretanto, pressões mais baixas funcionarão. Se o ar da fábrica flutuar, ajuste o regulador para a extremidade baixa, de forma que as válvulas dosificadoras sempre apresentem uma pressão consistente. Ar lubrificado NÃO é recomendado. Os microdosadores devem ser ajustados para 40 PSI (2,7 bar). As válvulas verticais usadas em silos removíveis nos microdosadores e nos dosadores séries 100 e 200 são mais precisas no ajuste de pressão de 60 PSI.

SENSOR DE NÍVEL

Posição do sensor; somente modelos das séries 200 e 400: O sensor deve se projetar na câmara de mistura aproximadamente 1/4 de polegada além da superfície interna da chapa de montagem de aço inoxidável. Se ele não se projetar o suficiente, a chapa de montagem em si será detectada. Caso se projete muito distante, detectará a lâmina de mistura.
Ajuste da sensibilidade do sensor:

1. O parafuso de ajuste está localizado na parte posterior do sensor. Ele pode estar protegido por um pequeno parafuso plástico, como uma tampa. Será necessária uma chave de fenda muito pequena para ajustá-lo.
2. Encha a câmara de mistura até que cerca de 3/4 do sensor estejam cobertos.
3. Gire o parafuso no sentido anti-horário até o LED apagar.
4. Em seguida, gire no sentido horário até o LED acender.
5. Esvazie a câmara e verifique se o LED do sensor não acende quando a lâmina de mistura passa próximo dele.

VÁLVULA DE DESCARGA DO SILO DE PESAGEM

A VÁLVULA DE DESCARGA DO SILO DE PESAGEM deve ser ajustada para fechar suavemente. Uma válvula de agulha está instalada próximo da desconexão rápida, de forma que a vazão de ar para o cilindro de ar da aba possa ser restringida. Ajuste conforme necessário para que o fechamento seja suave.

VÁLVULAS DE GAVETA

As válvulas de gaveta devem se mover muito livremente. Se elas parecerem emperrar um pouco conforme atingem a posição totalmente estendida (fechada), talvez o suporte do cilindro de ar esteja um pouco torto. Se alguém tiver pressionado para baixo ou empurrado para cima o cilindro de ar, ele poderá ter entortado o suporte do cilindro. Você pode corrigir isso pressionando o cilindro para cima ou para baixo, conforme necessário, para corrigir o problema.

Se você processar peletes muito rígidos (resinas de vidro e policarbonato), as válvulas dosificadoras da porta deslizante poderão emperrar ocasionalmente fechadas. Fornecemos espaçadores que limitam o curso completo do cilindro de ar. Isso impede a porta deslizante de ultrapassar a posição fechada e impede o emperramento. Entre em contato conosco para obter informações.

MOTOR DE MISTURA INTERNA e FUSÍVEIS DE ROSCA DOSADORA

A fonte de alimentação do MOTOR do MISTURADOR com temporizador e as TOMADAS DAS ROSCAS DOSADORAS são acionadas por relés plug-in de estado sólido internos. Um pequeno fusível de vidro de 5 A está localizado à direita de cada relé. Um fusível sobressalente também está localizado na placa, se a substituição for necessária.

Recalibragem das células de carga

Esta unidade foi adequadamente calibrada na fábrica para combinar com as células de carga fornecidas com ela. Se você for recalibrar, observe o seguinte.

A recalibragem não poderá ser feita até a sinalização Recalibration estar ativada. A sequência adequada de pressionamentos de tecla é fornecida a seguir.

VERIFIQUE se o plugue da célula de carga está conectado na lateral do controlador.
VERIFIQUE se o silo de pesagem está saindo livremente das células de carga.
VERIFIQUE se a linha de ar até a válvula de descarga está conectada da mesma forma que durante a operação normal (uma linha de ar desconectada adiciona peso). A pressão de ar na linha não é necessária.
VERIFIQUE se não há nada tocando o silo de pesagem ou a linha de ar.
VERIFIQUE se o compartimento está VAZIO ao ZERAR as células de carga.

PESO ZERO. deve ser feito antes de PESO CHEIO. Como as alterações em PESO ZERO também desviarão a escala PESO CHEIO pelo mesmo quantidade, talvez não seja necessário ir mais além deste ponto.

Ao AJUSTAR O PESO TOTAL, CERTIFIQUE-SE de saber o peso exato (em GRAMAS) que você está adicionando ao compartimento. Coloque esse peso no compartimento e pressione a tecla PESO CHEIO. Cinco traços (FUL___) serão exibidos.

Insira o peso EXATO em GRAMAS que você colocou no compartimento. O peso deve ser próximo ao peso total designado do compartimento; (400, 1000, 2000, 4000, 9000 ou 18 000). O exemplo abaixo utiliza 2000.

Quando concluído, não haverá necessidade de desativar a Sinalização de calibragem. A próxima vez que a alimentação for desligada, essa sinalização será redefinida para DESL.

Recalibragem da Célula de Carga – Sequência:

NOTA – Este exemplo é específico para a série WSB 200 com silo de pesagem de 2000 gramas – por favor verifique seu modelo para selecionar o correto peso COMPLETO

Pressione	*	A tela exibirá: **ENTRE SENHA**
Pressione	2 2 2 2 2	A tela exibirá: **PROGRAMA**
Pressione	* 9 9	A tela exibirá: **MODO CALIBRAGEM DESABILITADO**
Pressione	*	A tela exibirá: **MODO CALIBRAGEM CÉL. CARGAS WSB**
Pressione	EXIT	A tela exibirá: **PROGRAMA**
Pressione	ZERO	A tela exibirá: **WSB CÉLULA ZERO -=- ESPERE -=-** Seguido por: **PROGRAM**

Coloque um peso de 2000 (400, 1000, 4000 ou 9000) gramas no silo .

Pressione	FULL	A tela exibirá: **WSB CELL FULL -=- WAIT -=-** Seguido por:**PROGRAMA 2000.0**

Se seu PESO não é exatamente 2000 gramas, então entre o peso REAL que VOCÊ usa.

Pressione	EXIT	A tela exibirá: **2000.0** (or whatever your calibration weight is)
Remova os pesos do Silo de Pesagem		A tela exibirá: 0.0 g

Pesos reais mostrados podem ser mais ou menor poucas gramas.

Após a calibragem do peso TOTAL, se a exibição apresentar (CEL RUIM), o peso que você está usando não corresponderá ao peso inserido, o compartimento de pesagem não estará livre para se mover OU as células de carga são inválidas.

MANUTENÇÃO PREVENTIVA DO DOSADOR

Não existem componentes no seu dosador que exijam manutenção periódica. No entanto, com o passar dos anos, os dosadores podem ser expostos a condições de uso indevido ou difíceis e a precisão poderá ser prejudicada. Para manter controle sobre o custo de cores e aditivos dispendiosos, você deverá manter a precisão. Recomendamos que os dosadores sejam examinados uma vez por ano e que todos os reparos necessários sejam realizados para garantir a precisão contínua.

PORTAS DAS DISPENSAS

Para serem precisas, as portas devem abrir e fechar de forma livre, rápida e completa. Verifique se há hastes de guia da porta deslizante gastas. Verifique o ajuste da manilha do cilindro para correto fechamento da porta. Uma porta deve fechar o suficiente para bloquear o orifício, mas nada além disso. Será melhor se ela não ultrapassar a borda distante da abertura, pois isso poderá prender e emperrar em um pelete. Verifique se o pino de segurança que conecta o cilindro de ar está intacto, não está quebrado nem totalmente gasto. Verifique se a pressão do ar está correta, se as conexões estão apertadas e se não há linhas de ar danificadas ou dobradas.

SILOS DE PESAGEM

Verifique se a operação da aba de descarga está correta e sem problemas. Os pontos de articulação não devem estar gastos. A porta deve se sobrepor à borda de avanço o suficiente para impedir gotejamento quando fechada, mesmo quando fechada contra os peletes. O espaço na parte traseira da aba deve permitir o acúmulo estático de peletes na borda traseira da aba de descarga, sem interferir no fechamento da aba. Novamente, se você vir evidência desses problemas, peças com design mais recentes estarão disponíveis para solucioná-los. Verifique se a aba fecha completa e suavemente. O fechamento suave é ajustável.

ABERTURAS - MOVIMENTO LIVRE DO SILO DE PESAGEM

Examine com cuidado todas as peças do silo de pesagem e o suporte de fixação do compartimento para assegurar que nada toque nas partes fixas. Deve haver um quarto (1/4) de polegada de espaço em todos os lados do silo de pesagem. Com o passar dos anos, janelas e proteções foram adicionadas e isso exigiu que o tamanho do silo de pesagem fosse reduzido para manter a abertura de 1/4 de polegada de cada lado. Certifique-se de não ter um silo maior e mais antigo instalado no local onde foram adicionadas as janelas.

Um leve toque do silo pode mostrar alteração na leitura do peso. Remova o toque e a exibição retornará exatamente para o mesmo número, mais ou menos 1 ou 1/10 grama, dependendo do modelo. Somente o último dígito deve desviar, ou variar, e não mais do que uma contagem. Se ALGUMA interferência for detectada, DEVE ser corrigida.

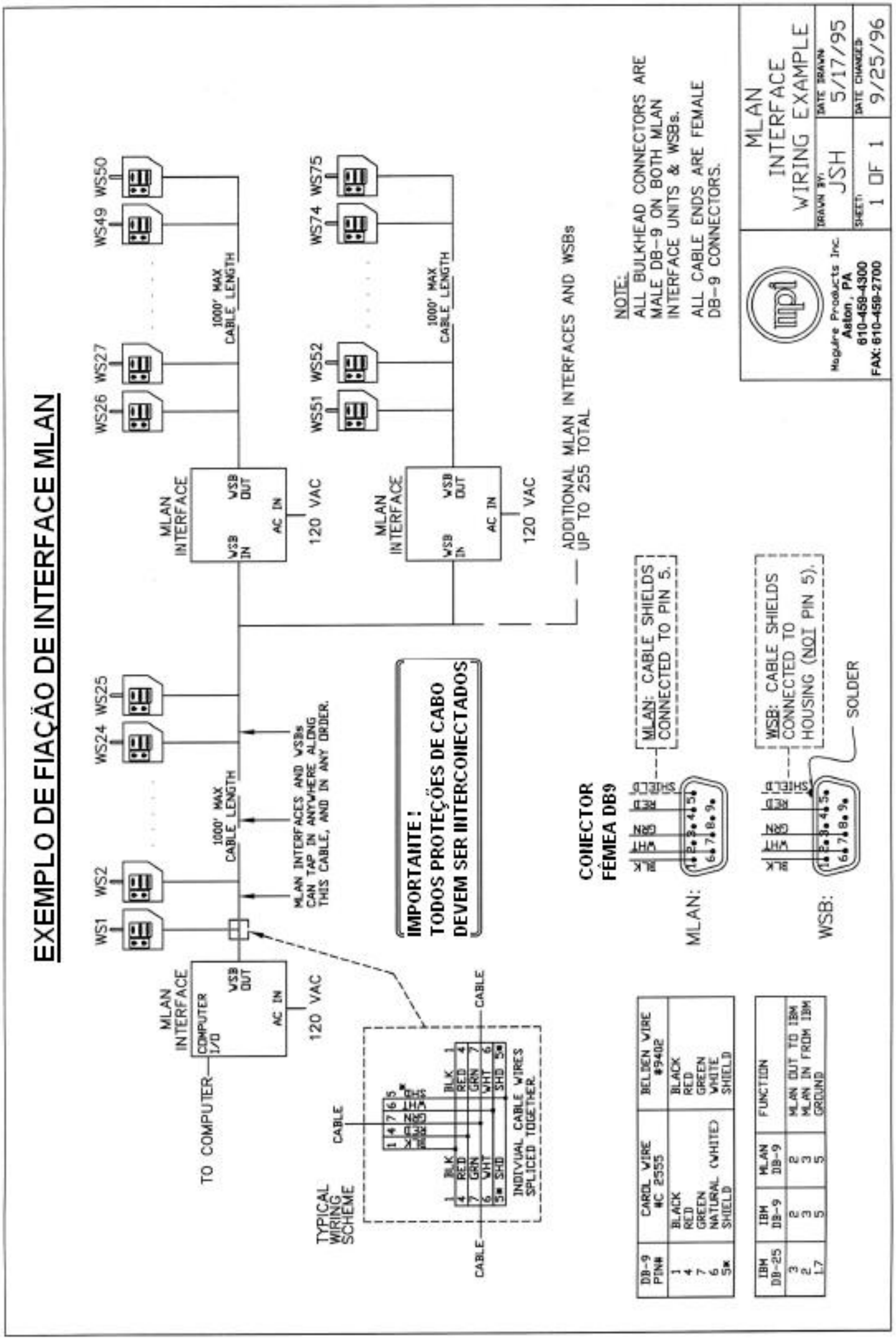
CÂMARA DE MISTURA

Nenhuma lâmina torta. Nenhuma lâmina CORTANTE. As lâminas tortas podem travar e danificar gravemente o parafuso do processo. As lâminas cortantes são um risco à segurança. Substitua se as lâminas de mistura não estiverem perfeitas.

O conjunto da lâmina deve entrar e sair do eixo do motor com facilidade. A necessidade de usar força excessiva para remover o conjunto do misturador pode entortar as lâminas e, consequentemente, elas poderão se partir. Corrija isso se for um problema.

IMPRESSÕES *77 e *54

Depois que você corrigir todos os problemas, use as funções *77 e *54 para obter impressões e envie-as por fax ou e-mail para avaliarmos.


EXEMPLO DE FIAÇÃO DE INTERFACE MLAN
TO COMPUTER
MLAN INTERFACE
COMPUTER I/O
VSB OUT
AC IN
120 VAC
WS1 WS2
WS24 WS25
WS26 WS27
WS49 WS50
WS51 WS52
WS74 WS75
1000' MAX CABLE LENGTH
MLAN INTERFACES AND VSBs CAN TAP IN ANYWHERE ALONG THIS CABLE, AND IN ANY ORDER.
VSB IN
VSB OUT
ADDITIONAL MLAN INTERFACES AND WSBs UP TO 255 TOTAL
IMPORTANTE ! TODOS PROTEÇÕES DE CABO DEVEM SER INTERCONECTADOS
TYPICAL WIRING SCHEME
CABLE
INDIVUAL CABLE WIRES SPLICED TOGETHER.
CONECTOR FÊMEA DB9
MLAN:
WSB:
BLK WHT GRN RED SHIELD
MLAN: CABLE SHIELDS CONNECTED TO PIN 5.
WSB: CABLE SHIELDS CONNECTED TO HOUSING (NOT PIN 5).
SOLDER
NOTE:
ALL BULKHEAD CONNECTORS ARE MALE DB-9 ON BOTH MLAN INTERFACE UNITS & WSBs.
ALL CABLE ENDS ARE FEMALE DB-9 CONNECTORS.
DB-9 PIN# | CAROL WIRE #C 2555 | BELDEN WIRE #9402
1 | BLACK | BLACK
4 | RED | RED
7 | GREEN | GREEN
6 | NATURAL (WHITE) | WHITE
5* | SHIELD | SHIELD
IBM DB-25 | IBM DB-9 | MLAN DB-9 | FUNCTION
3 | 2 | 2 | MLAN OUT TO IBM
2 | 3 | 3 | MLAN IN FROM IBM
7 | 5 | 5 | GROUND
Maguire Products Inc.
Aston, PA
610-459-4300
FAX: 610-459-2700
MLAN INTERFACE WIRING EXAMPLE
DRAWN BY: JSH
DATE DRAWN: 5/17/95
SHEET: 1 OF 1
DATE CHANGED: 9/25/96

Atribuição de pinos do conector Amphenol de 17 pinos

Esta tabela descreve a atribuição de pinos para dispositivo do conector Amphenol de 17 pinos com atribuição de cores de fios da fábrica.

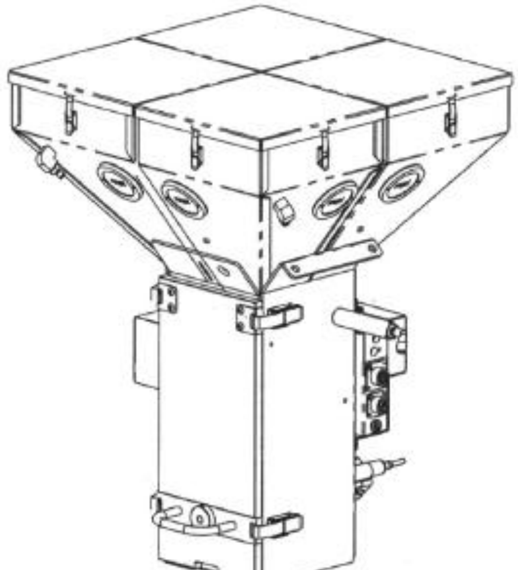


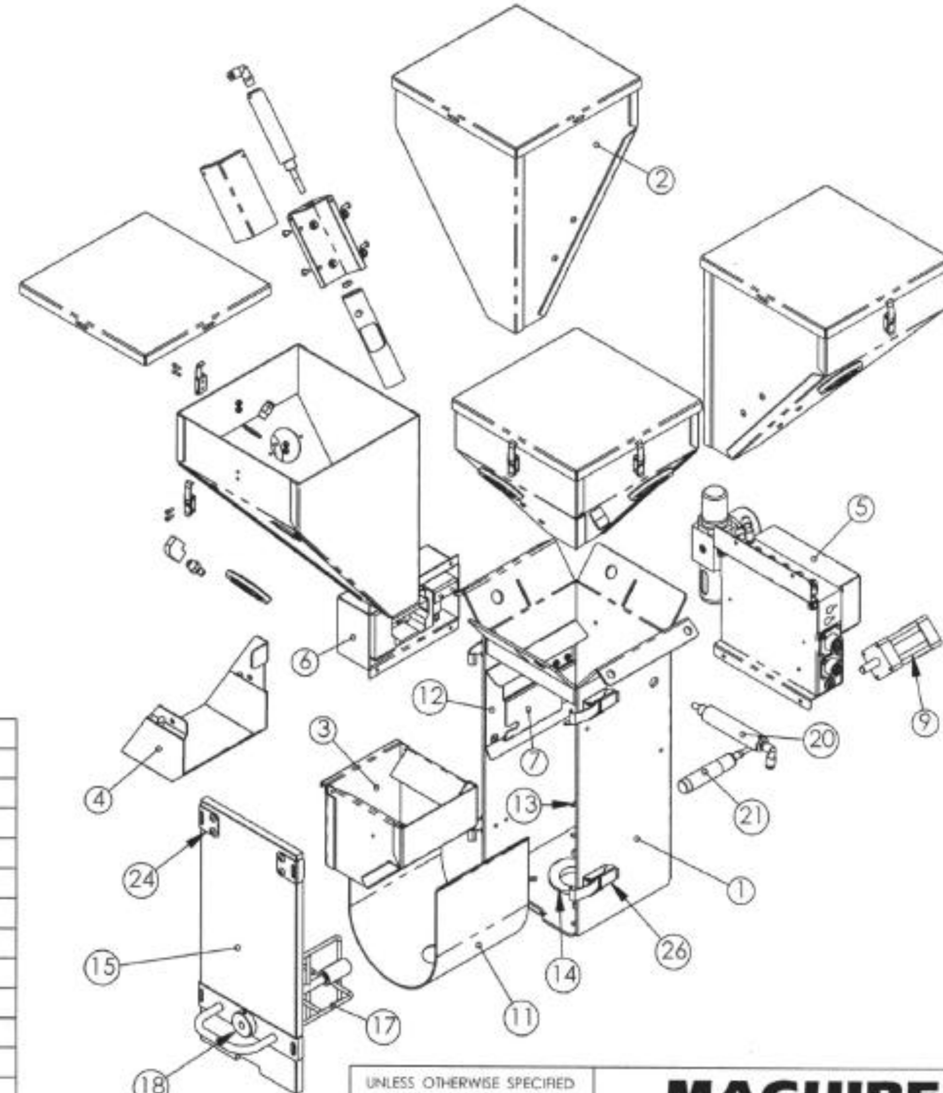
Conector Amphenol de 17 pinos

Este pino vai ao outro lado através deste conector Conector Amphenol de 17 pinos	**para acionar este dispositivo externo:**	**Cor da fiação:**
pino A	Solenóide pneumático do silo de pesagem	marrom
pino B	Solenóide pneumático – componente 1	laranja
pino C	Solenóide pneumático – componente 2	azul
pino D	Solenóide pneumático - componente 3	cinza
pino E	Solenóide pneumático - componente 4	rosa
pino M	Solenóide pneumático do controle de fluxo	amarelo
pino F	Solenóide pneumático - componente 7	vermelho
comp. 5		
comp. 6		
Stroboscópico e bip + saída opcional do relê do alarme		
Saída do motor do misturador, lado do painel		
pino G	componente. 8 – relê SS externo	com vermelho
pino H	componente 9 – relê SS externo	com amarelo
pino J	componente 10 – relê SS externo	com verde
pino K	componente 11 – relê SS externo	com azul
pino L	alarme	
pino N	linha comum, todas saídas	branco
pino P	componente 12–relê externo (também ar para misturador)	
pino R	neutron para sinal de 10 volts (S,T)	
pino S	Sinal de controle de extrusão 0-10 volts	
pino T	Sinal de controle de extrusão 0-10 volts	

Os relés externos SS são opcionais.

Os relés externos SS e os solenoides pneumáticos podem ser intercambiados.





ITEM NO.	QTY.	PART NO.	DESCRIPTION
1	1	301	Frame-MicroBlender
2	4	as305	Hopper Assembly-MicroBlender
3	1	306	Weigh Bin-MicroBlender
4	1	307	Dump Flap-MicroBlender
5	1	as06-MB	Air Assembly-MicroBlender
6	1	alc-MB	Load Cell Assy-MicroBlender
7	1	326	Load Cell Slide-MicroBlender
9	1	ncR-S50	Mix Motor-MicroBlender
11	1	317	Mix Chamber-MicroBlender
12	1	319	Pellet Guard-MicroBlender
13	1	319-R	Pellet Guard, right-MicroBlender
14	1	318	Saddle-MicroBlender
15	1	380	Front Window-MicroBlender
17	1	as325	Mix Blade Assembly
18	1	323	Collar-MicroBlender Mix Shaft
20	1	ncy13	Air Cyl-1½ stroke, heavy spring w/ bumper
21	1	asps-03	Level Sensor-18m w/ twist plug
24	2	1886-L	Latch Plate, small-MicroBlender
26	4	hl04	Latch, Southco Series 50 short

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32 DECIMALS .XX± .02 .XXX± .010 ANGLES ± 1

MATERIAL —
FINISH —

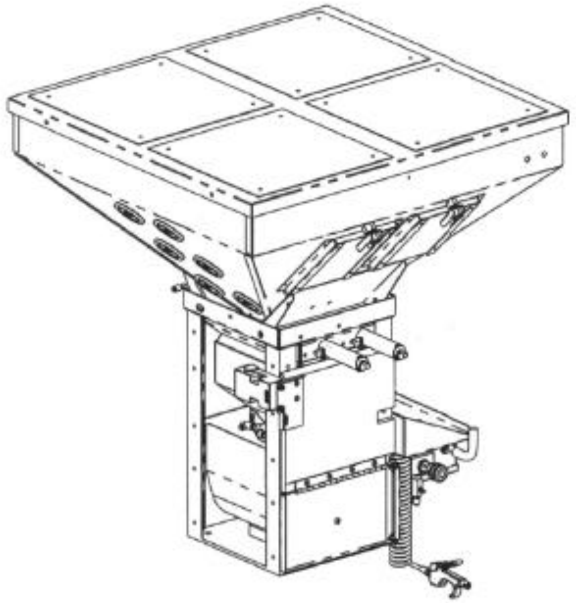
REV	ECN	DATE
-	-	-

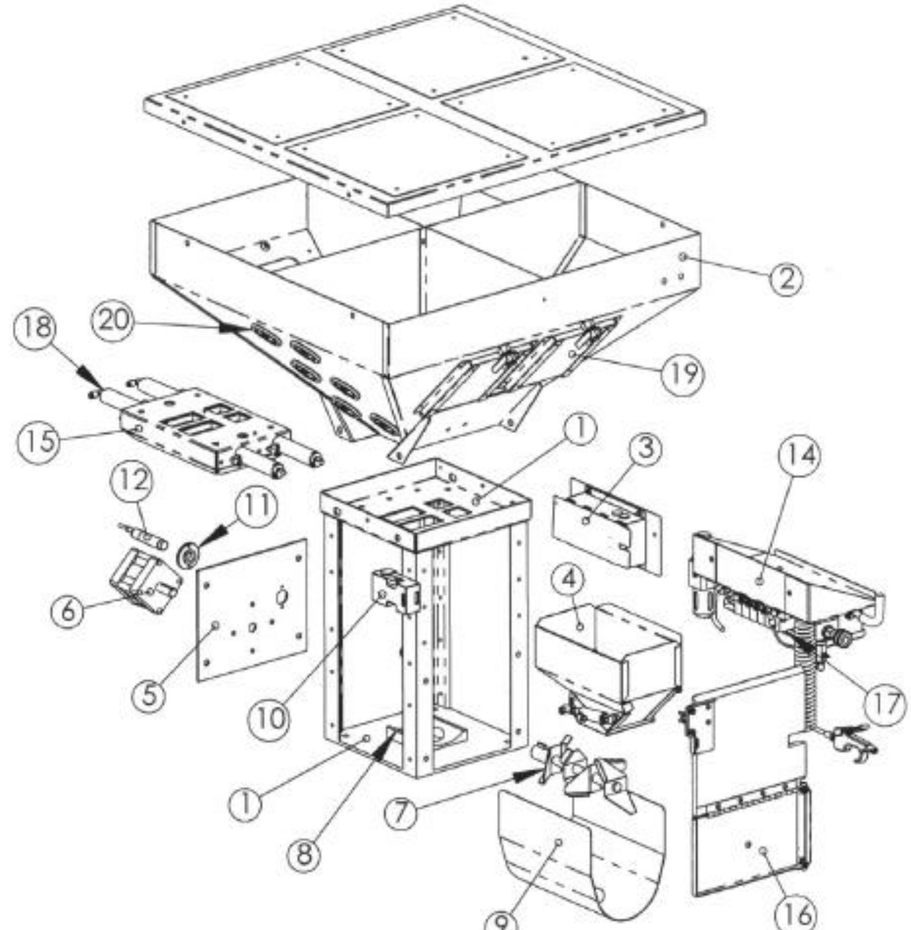
DO NOT SCALE DRAWING

MAGUIRE

MicroBlender
Isometric Exploded View

SIZE A — DWG. NO. EXPL-MB — NAME 1 OF 1 — SHEET Sheet1 — SCALE 1:8
File Name: WSB-MB Xplode





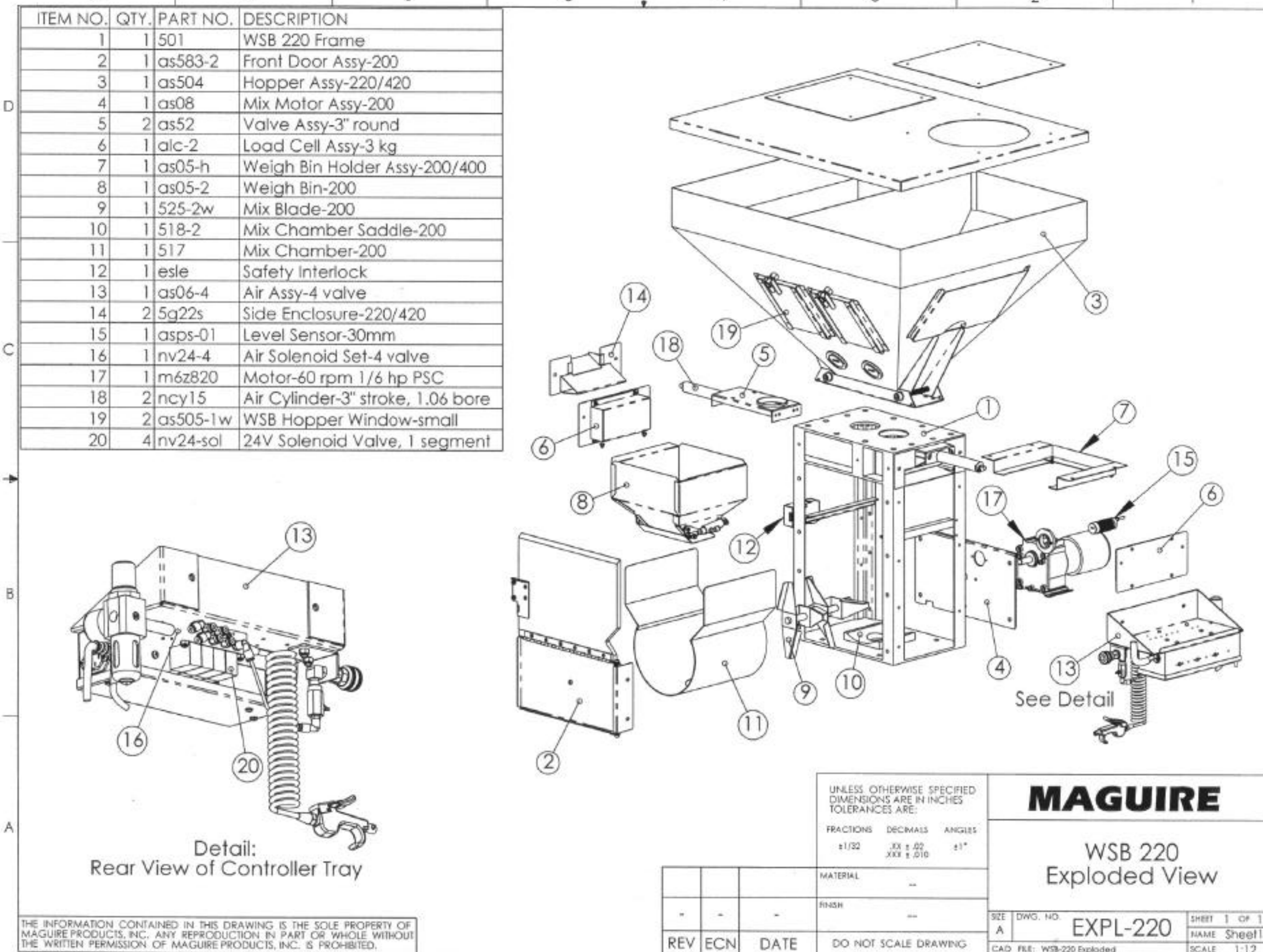
ITEM NO.	QTY.	PART NO.	DESCRIPTION
1	1	501-1	Frame Assembly-140
2	1	as505-1	Hopper Assembly-140
3	1	alc-1	Load Cell Assembly-140
4	1	as05-1	Weigh Bin Assembly-140
5	1	514-1A	Mix Motor Plate-140
6	1	ncR-S87	Mix Motor Plate-140
7	1	525-1w	Mix Blade Weldment-140
8	1	428	Mix Chamber Saddle-140
9	1	517-1	Mix Chamber-140
10	1	esle	Safety Interlock Switch
11	1	329	Mount-18mm Proximity Sensor
12	1	asps-02	Proximity Sensor
14	1	as06-7	Air Solenoid Set-7 valve
15	1	as539-1	Valve Assembly-140
16	1	as583-1	Front Door Assembly-140
17	1	nv24-7	Air Solenoid Set, 24V, 7 Valves
18	4	ncy1.5	Air Cylinder, 1½ Stroke, 1.06 Bore
19	4	as505-1W	WSB Hopper Window Assy-small
20	8	psa13	MPI Sight Glass

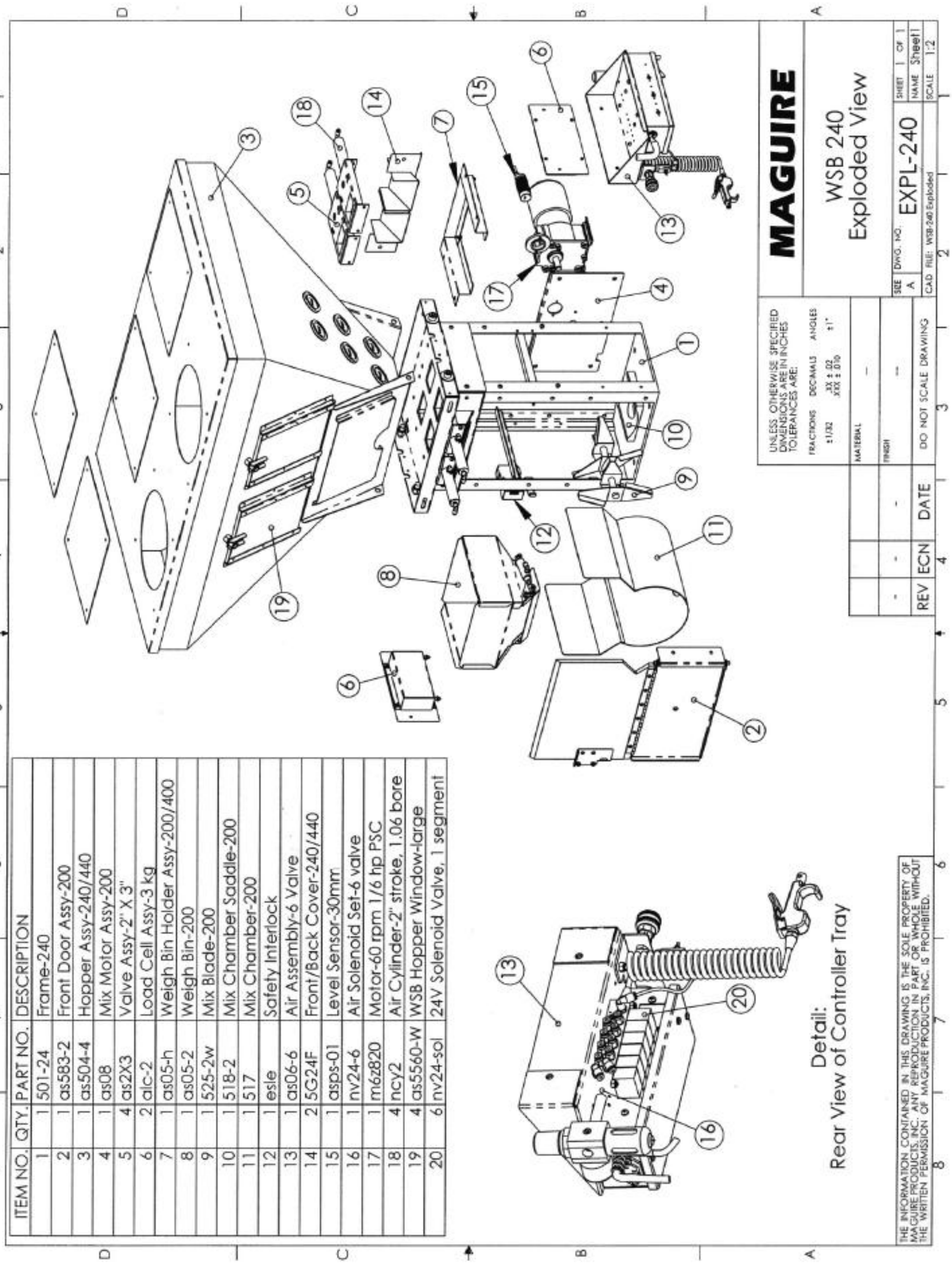
MAGUIRE

WSB 140
Exploded View

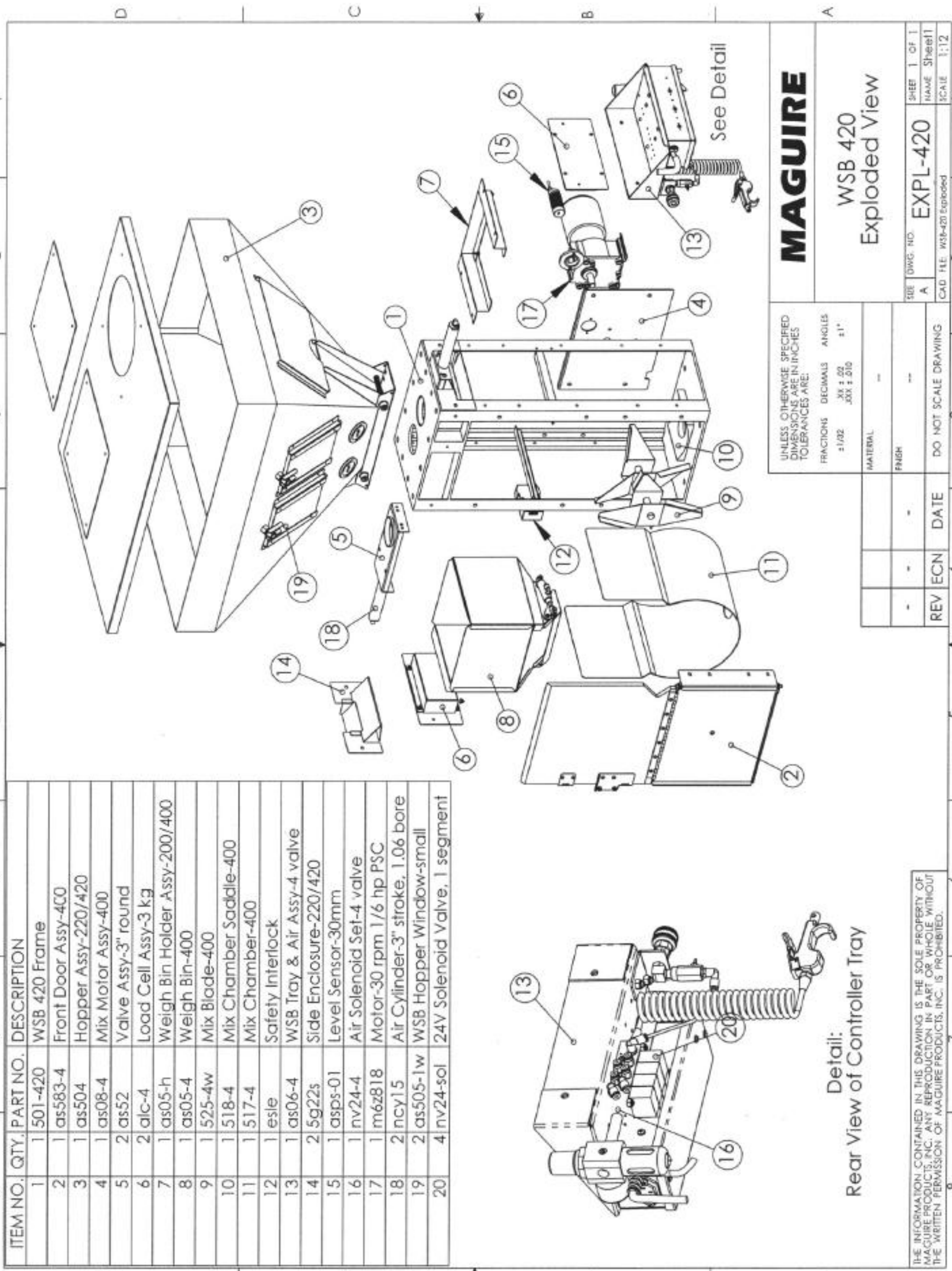
SIZE	DWG. NO.	SHEET 1 OF 1
A	EXPL-140	NAME Sheet1
CAD FILE: 140 Exploded View		SCALE 1:2

ITEM NO.	QTY.	PART NO.	DESCRIPTION
1	1	501	WSB 220 Frame
2	1	as583-2	Front Door Assy-200
3	1	as504	Hopper Assy-220/420
4	1	as08	Mix Motor Assy-200
5	2	as52	Valve Assy-3" round
6	1	alc-2	Load Cell Assy-3 kg
7	1	as05-h	Weigh Bin Holder Assy-200/400
8	1	as05-2	Weigh Bin-200
9	1	525-2w	Mix Blade-200
10	1	518-2	Mix Chamber Saddle-200
11	1	517	Mix Chamber-200
12	1	esle	Safety Interlock
13	1	as06-4	Air Assy-4 valve
14	2	5g22s	Side Enclosure-220/420
15	1	asps-01	Level Sensor-30mm
16	1	nv24-4	Air Solenoid Set-4 valve
17	1	m6z820	Motor-60 rpm 1/6 hp PSC
18	2	ncy15	Air Cylinder-3" stroke, 1.06 bore
19	2	as505-1w	WSB Hopper Window-small
20	4	nv24-sol	24V Solenoid Valve, 1 segment



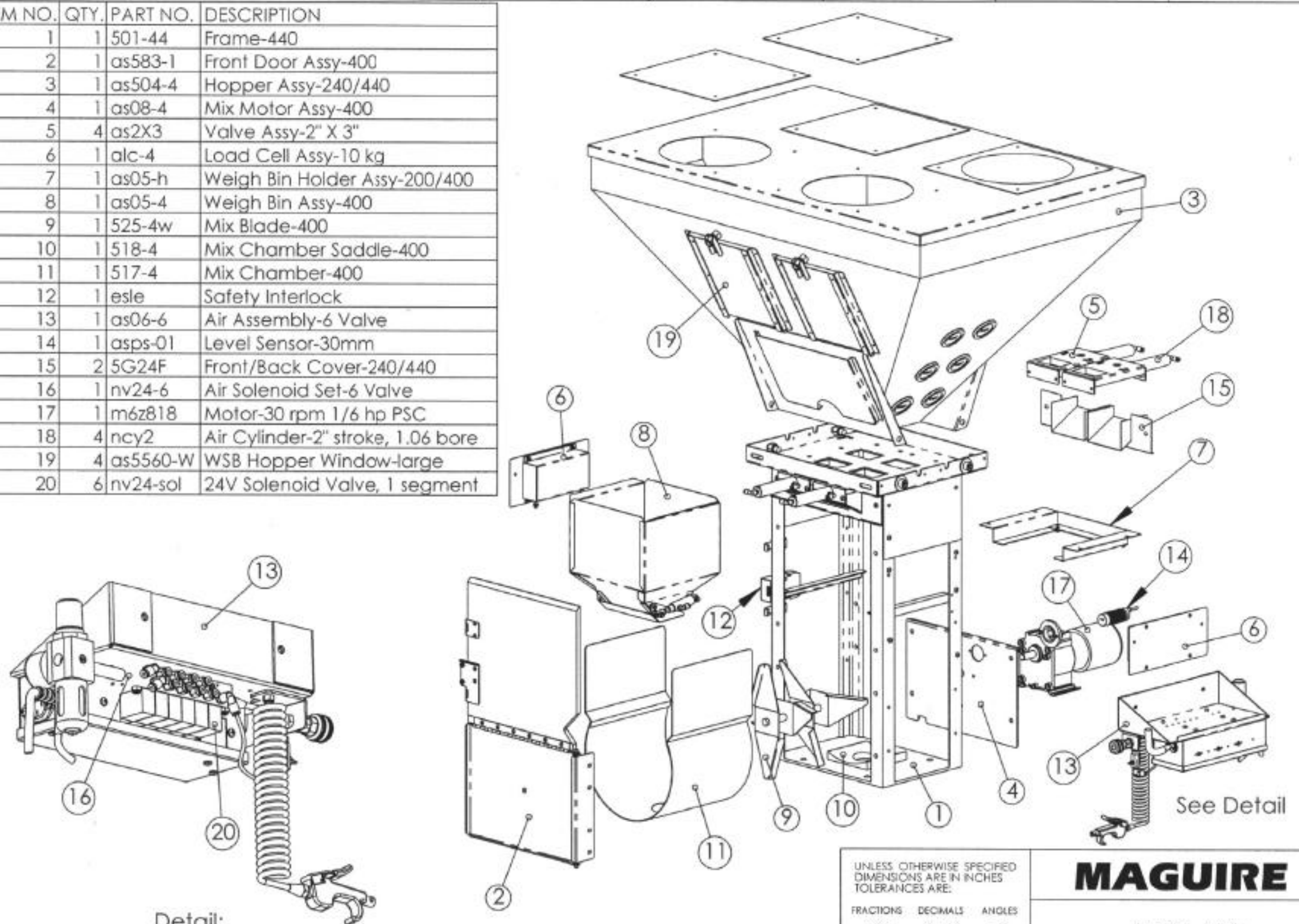


ITEM NO.	QTY.	PART NO.	DESCRIPTION
1	1	501-24	Frame-240
2	1	as583-2	Front Door Assy-200
3	1	as504-4	Hopper Assy-240/440
4	1	as08	Mix Motor Assy-200
5	4	as2X3	Valve Assy-2" X 3"
6	2	alc-2	Load Cell Assy-3 kg
7	1	as05-h	Weigh Bin Holder Assy-200/400
8	1	as05-2	Weigh Bin-200
9	1	525-2w	Mix Blade-200
10	1	518-2	Mix Chamber Saddle-200
11	1	517	Mix Chamber-200
12	1	esle	Safety Interlock
13	1	as06-6	Air Assembly-6 Valve
14	2	5G24F	Front/Back Cover-240/440
15	1	asps-01	Level Sensor-30mm
16	1	nv24-6	Air Solenoid Set-6 valve
17	1	m6z820	Motor-60 rpm 1/6 hp PSC
18	4	ncy2	Air Cylinder-2" stroke, 1.06 bore
19	4	as5560-W	WSB Hopper Window-large
20	6	nv24-sol	24V Solenoid Valve, 1 segment



ITEM NO.	QTY.	PART NO.	DESCRIPTION
1	1	501-420	WSB 420 Frame
2	1	as583-4	Front Door Assy-4C0
3	1	as504	Hopper Assy-220/420
4	1	as08-4	Mix Motor Assy-400
5	2	as52	Valve Assy-3" round
6	2	alc-4	Load Cell Assy-3 kg
7	1	as05-h	Weigh Bin Holder Assy-200/400
8	1	as05-4	Weigh Bin-400
9	1	525-4w	Mix Blade-400
10	1	518-4	Mix Chamber Saddle-400
11	1	517-4	Mix Chamber-400
12	1	esle	Safety Interlock
13	1	as06-4	WSB Tray & Air Assy-4 valve
14	2	5g22s	Side Enclosure-220/420
15	1	asps-01	Level Sensor-30mm
16	1	nv24-4	Air Solenoid Set-4 valve
17	1	m6z818	Motor-30 rpm 1/6 hp PSC
18	2	ncy15	Air Cylinder-3" stroke, 1.06 bore
19	2	as505-1w	WSB Hopper Window-small
20	4	nv24-sol	24V Solenoid Valve, 1 segment

ITEM NO.	QTY.	PART NO.	DESCRIPTION
1	1	501-44	Frame-440
2	1	as583-1	Front Door Assy-400
3	1	as504-4	Hopper Assy-240/440
4	1	as08-4	Mix Motor Assy-400
5	4	as2X3	Valve Assy-2" X 3"
6	1	alc-4	Load Cell Assy-10 kg
7	1	as05-h	Weigh Bin Holder Assy-200/400
8	1	as05-4	Weigh Bin Assy-400
9	1	525-4w	Mix Blade-400
10	1	518-4	Mix Chamber Saddle-400
11	1	517-4	Mix Chamber-400
12	1	esle	Safety Interlock
13	1	as06-6	Air Assembly-6 Valve
14	1	asps-01	Level Sensor-30mm
15	2	5G24F	Front/Back Cover-240/440
16	1	nv24-6	Air Solenoid Set-6 Valve
17	1	m6z818	Motor-30 rpm 1/6 hp PSC
18	4	ncy2	Air Cylinder-2" stroke, 1.06 bore
19	4	as5560-W	WSB Hopper Window-large
20	6	nv24-sol	24V Solenoid Valve, 1 segment



MAGUIRE

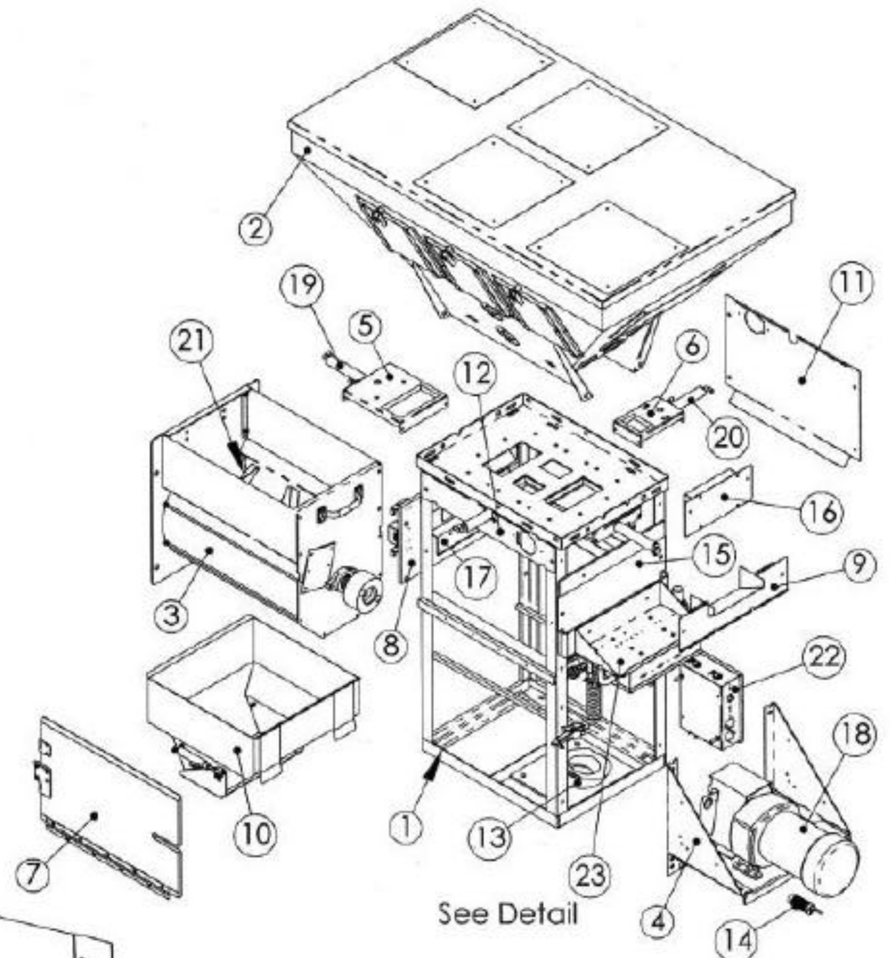
WSB 440
Exploded View

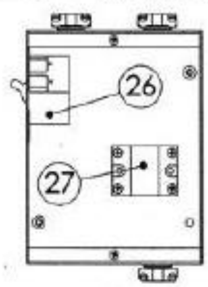
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32 DECIMALS .XX ± .02 .XXX ± .010 ANGLES ±1°
MATERIAL --
FINISH --
DO NOT SCALE DRAWING

REV - ECN - DATE -

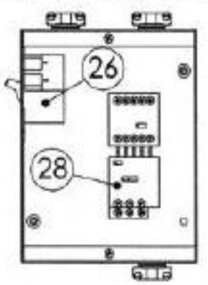
SIZE A DWG. NO. EXPL-440
SHEET 1 OF 1
NAME Sheet1
SCALE 1:2
CAD FILE: WSB-440 Exploded

ITEM NO.	QTY.	PART NO.	DESCRIPTION
1	1	5500	Frame-WSB 9
2	1	as5560	Hopper Assy-WSB 9
3	1	as5517	Mix Chamber AssyWSB 9
4	1	as508 & as5590-M	Mixer Assy-WSB 9
5	2	as3X6	Slide Valve Assy-3 X 6
6	2	as2X3	Slide Valve Assy-2 X 3
7	1	as5581	Front Window Assy-WSB 9
8	1	as5580	Side Window Assy-WSB 9
9	2	5G94S	Enclosure-WSB 9 Side
10	1	as05-9	Weigh Bin Assy-WSB 9
11	1	5G94B	Enclosure-WSB 9 Back
12	1	5G94F	Enclosure-WSB 9 Front
13	1	518-9	Mix Chamber Saddle-WSB 9/18
14	1	asps-01	Level Sensor Assy
15	1	595-9SB	Enclosure-WSB 9 Lower Side
16	2	alc-9	Load Cell Assy-10 kg
17	1	as5506-h	Weigh Bin Holder Assy-WSB 9/18
18	1	m6z403 [mC020P]	Mix Motor-9 1/2 hp [European 50 Hz]
19	2	ncy15	Air Cylinder-3" stroke, 1.06 bore
20	2	ncy2	Air Cylinder-2" stroke, 1.06 bore
21	1	525-9w	Mix Blade weldment
22	1	as5565 /66 /68	Motor Starter Assy-9, 110V / 230V / 400V
23	1	as06-6	Air Assembly-6 Valve
24	1	nv24-6	Air Solenoid Set-6 Valve
25	6	nv24-sol	24V Solenoid Valve segment
26	1	es1h392 /393 /403	Manual Motor Starter-110/ 230/ 400V
27	1	ehr7456 / 05	Solid State Relay-110 / 230
28	1	es4b862 & 6B145	Motor Starter & Overload Relay-400V

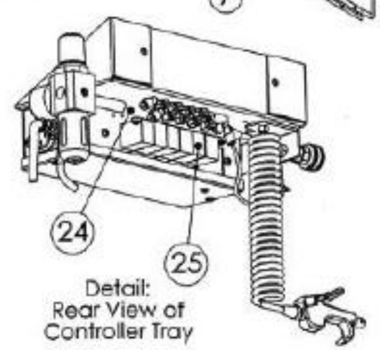




as5565 / 5566
WSB 9 Motor Starter Assy
110V / 230V



as5568
WSB 9 Motor Starter Assy
400V



Detail:
Rear View of
Controller Tray

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE:

FRACTIONS	DECIMALS	ANGLES
±1/32	XX ± .02 XXX ± .010	±1°

MATERIAL —

FINISH —

DO NOT SCALE DRAWING

MAGUIRE

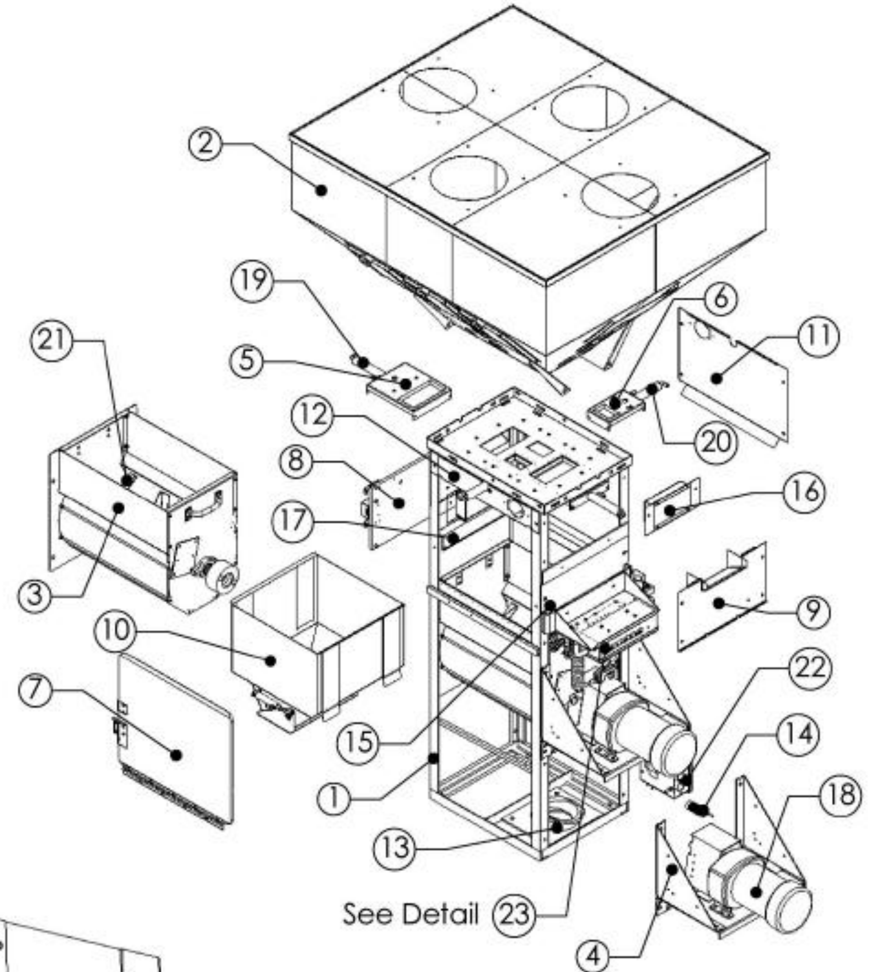
WSB 940
Exploded View

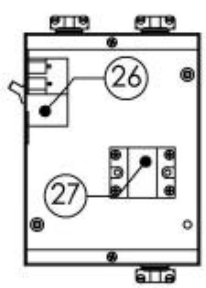
SIZE A | DWG. NO. EXPL-940 | SHEET 1 OF 1 | NAME Sheet1 | SCALE 1:2

CAD FILE: WSB-940 Exploded

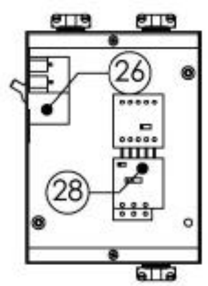
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.

ITEM #	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	5500-18	Frame-WSB 18
2	1	as5561	Hopper Assy-WSB 18
3	1	as5518 / 19	Mix Chamber Assy-WSB 18 Lower/Upper
4	2	as508-18	Mixer Assy-WSB 18
5	2	as3X6	Slide Valve Assy-3 X 6
6	2	as2X3	Slide Valve Assy-2 X 3
7	1	as5584	Front Window Assy-WSB 18
8	1	as5581	Side Window Assy-WSB 18
9	2	5G184S	Enclosure-WSB 18 Side
10	1	as05-18	Weigh Bin Assy-WSB 18
11	1	5G184B	Enclosure-WSB 18 Back
12	1	5G184F	Enclosure- WSB 18 Front
13	1	518-9	Mix Chamber Saddle-WSB 9/18
14	1	asps-01	Level Sensor Assy
15	1	595-9SB	Enclosure-WSB 9/18 Lower Side
16	2	alc-18	Load Cell Assy-20 kg
17	1	as5506-h	Weigh Bin Holder Assy-WSB 9/18
18a	1	m6z405	Mix Motor- 3-Phase 220/440
18b	1	m8y979	Mix Motor- 230V Single Phase
18c	1	mC020P	Mix Motor- Euro 50 Hz 230/402
19	2	ncy15	Air Cylinder-3" stroke, 1.06 bore
20	2	ncy2	Air Cylinder-2" stroke, 1.06 bore
21	1	525-9w	Mix Blade weldment
22	1	as5565 /66 /68	Motor Starter Assy-9, 110V/230V/400V
23	1	as06-6	Air Assembly-6 Valve
24	1	nv24-6	Air Solenoid Set-6 Valve
25	6	nv24-sol	24V Solenoid Valve segment
26	1	es1h392 /393 /403	Manual Motor Starter-110/230/400V
27	1	ehr7456 / 05	Solid State Relay-110/230
28	1	es4b862 & 6B145	Motor Starter & Overload Relay-400V

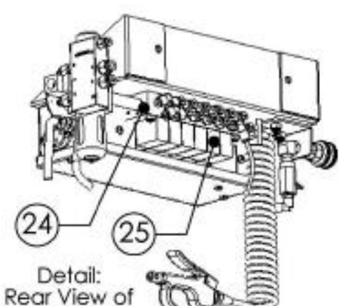




as5565 / 5566
WSB 9 Motor Starter Assy
110V / 230V



as5568
WSB 9 Motor Starter Assy
400V



Detail:
Rear View of
Controller Tray

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE:

FRACTIONS	DECIMALS	ANGLES
±1/32	.XX ± .02 .XXX ± .010	±1°

MATERIAL —

FINISH —

DO NOT SCALE DRAWING

MAGUIRE

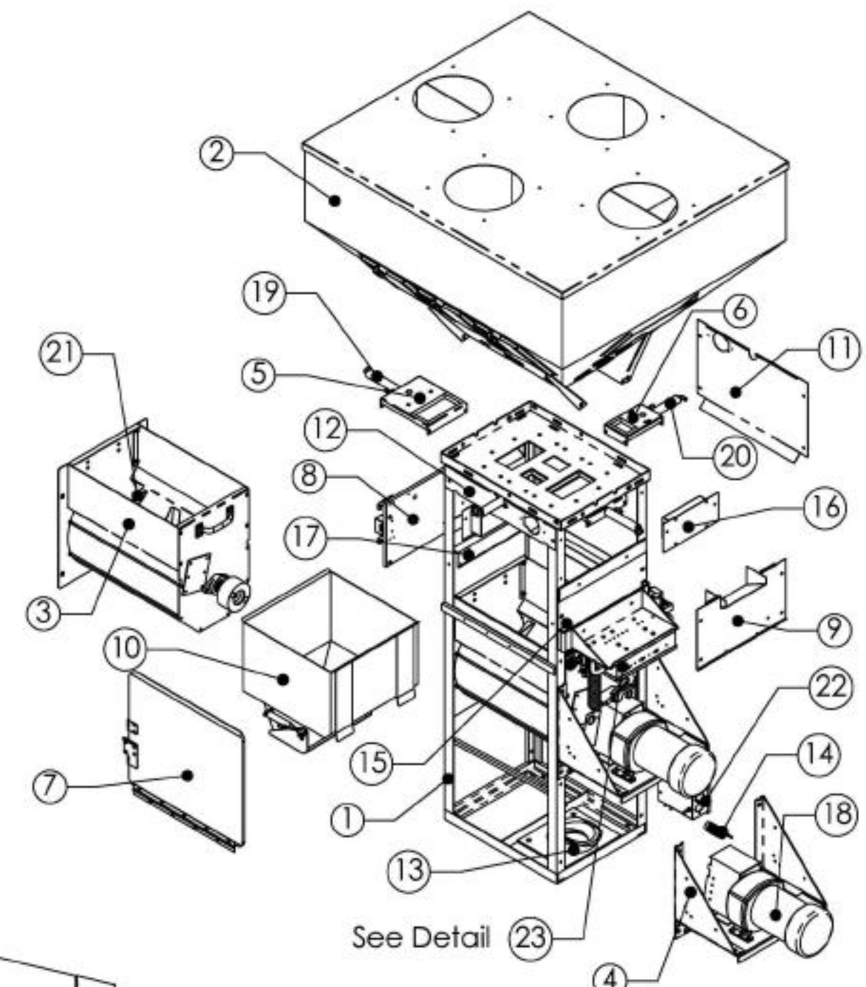
WSB 1840
Exploded View

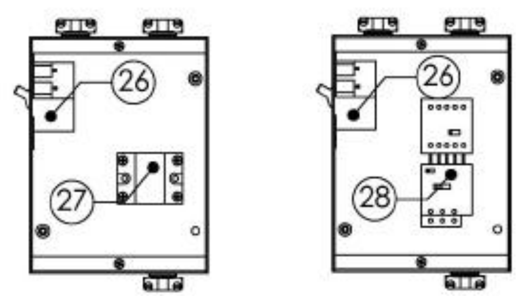
SIZE A | DWG. NO. EXPL-1840 | SHEET 1 OF 1 | NAME Sheet1 | SCALE 1:2

CAD FILE: WSB-1840 Exploded-US

ITEM #	QTY.	PART #	DESCRIPTION
1	1	5500-18	Frame-WSB 18
2	1	as5561	Hopper Assy-WSB 18
3	1	as5518 / 19	Mix Chamber Assy-WSB 18 Lower/Upper
4	2	as508-18	Mixer Assy-WSB 18
5	2	as3X6	Slide Valv e Assy-3 X 6
6	2	as2X3	Slide Valv e Assy-2 X 3
7	1	as5584	Front Window Assy-WSB 18
8	1	as5581	Side Window Assy-WSB 18
9	2	5G184S	Enclosure-WSB 18 Side
10	1	as05-18	Weigh Bin Assy-WSB 18
11	1	5G184B	Enclosure-WSB 18 Back
12	1	5G184F	Enclosure- WSB 18 Front
13	1	518-9	Mix Chamber Saddle-WSB 9/18
14	1	asps-01	Lev el Sensor Assy
15	1	595-9SB	Enclosure-WSB 9/18 Lower Side
16	2	alc-18	Load Cell Assy-20 kg
17	1	as5506-h	Weigh Bin Holder Assy-WSB 9/18
18	1	m6z403 [mC020P]	Mix Motor-9 1/2 hp [European 50 Hz]
19	2	ncy15	Air Cylinder-3" stroke, 1.06 bore
20	2	ncy2	Air Cylinder-2" stroke, 1.06 bore
21	1	525-9w	Mix Blade weldment
22	1	as5565 /66 /68	Motor Starter Assy-9, 110V/230V/400V
23	1	as06-6	Air Assembly-6 Valv e
24	1	nv 24-6	Air Solenoid Set-6 Valv e
25	6	nv 24-sol	24V Solenoid Valv e segment
26	1	es1h392 /393 /403	Manual Motor Starter-110/230/400V
27	1	ehr7456 / 05	Solid State Relay-110/230
28	1	es4b862 & 6B145	Motor Starter & Ov erload Relay-400V

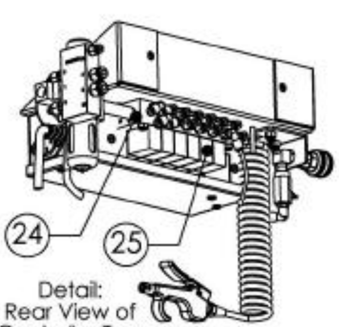
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.





as5565 / 5566
WSB 9 Motor Starter Assy
110V / 230V

as5568
WSB 9 Motor Starter Assy
400V



Detail:
Rear View of
Controller Tray

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE:

FRACTIONS	DECIMALS	ANGLES
±1/32	.XX ± .02 .XXX ± .010	±1°

MATERIAL —

FINISH —

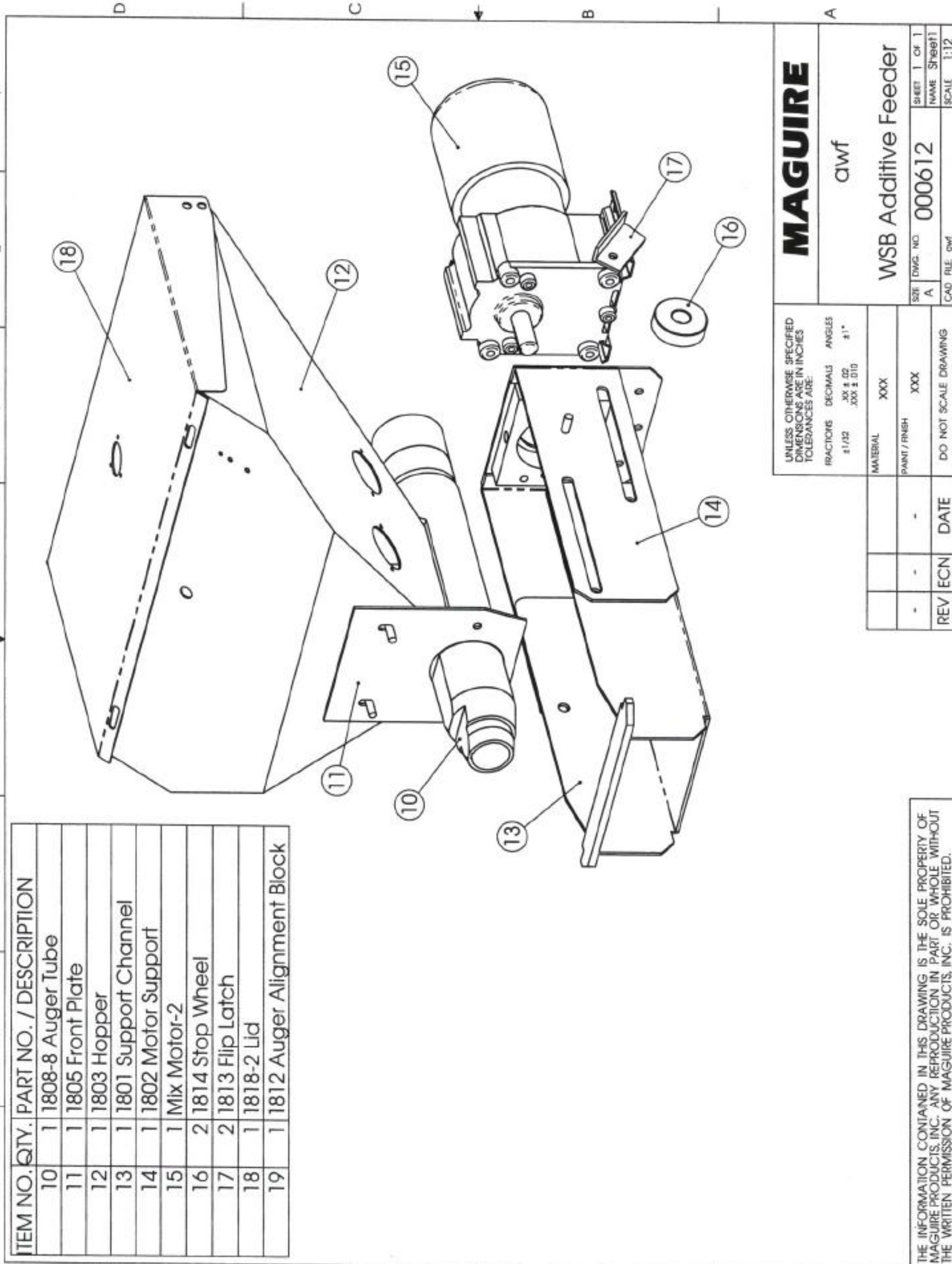
DO NOT SCALE DRAWING

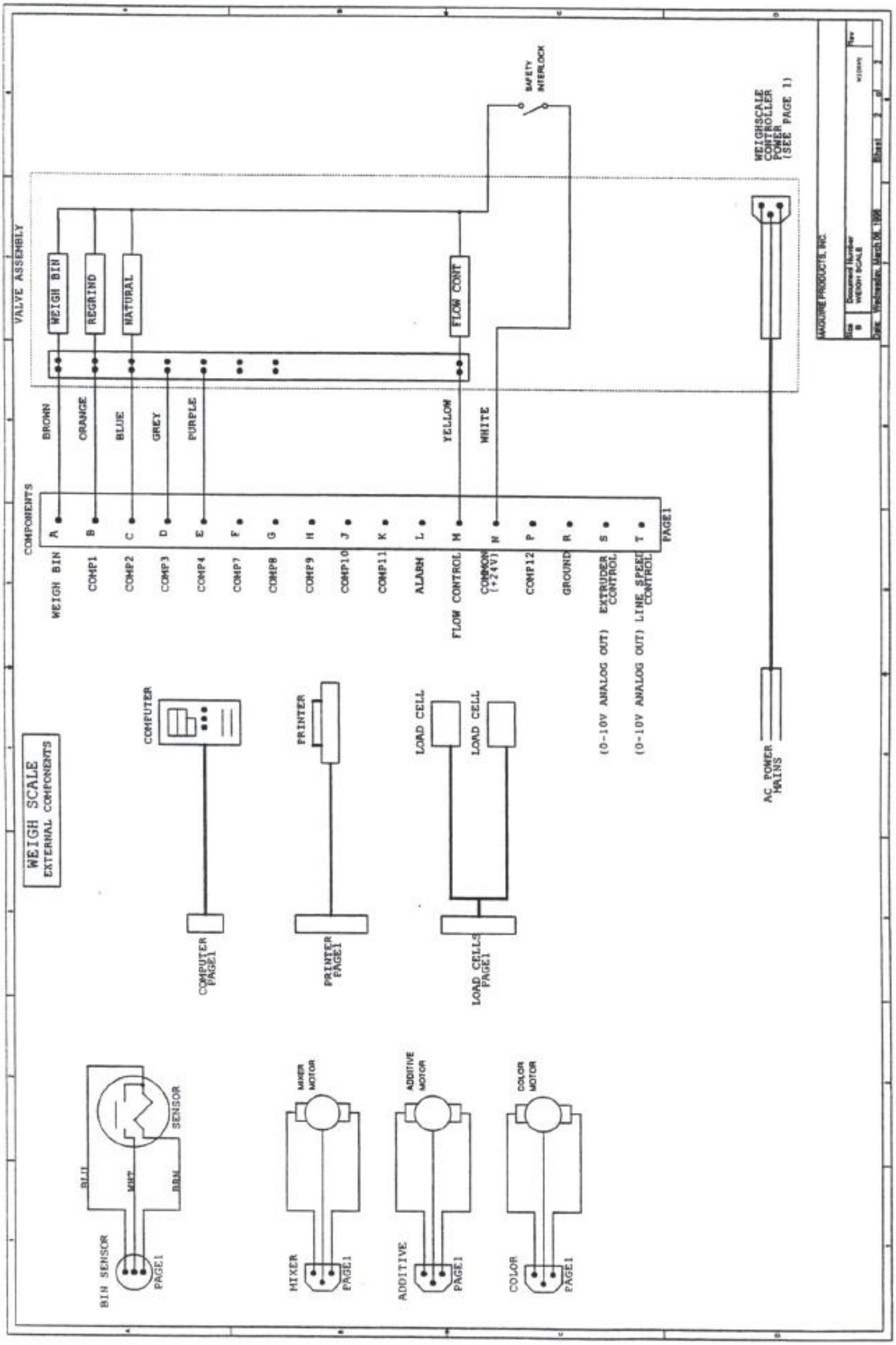
MAGUIRE

WSB 1840
Exploded View

SIZE A | DWG. NO. EXPL-1840 | SHEET 1 OF 1 | NAME Sheet1 | SCALE 1:2

CAD FILE: WSB-1840 Exploded-Euro


ITEM NO. | QTY. | PART NO. / DESCRIPTION
10 | 1 | 1808-8 Auger Tube
11 | 1 | 1805 Front Plate
12 | 1 | 1803 Hopper
13 | 1 | 1801 Support Channel
14 | 1 | 1802 Motor Support
15 | 1 | Mix Motor-2
16 | 2 | 1814 Stop Wheel
17 | 2 | 1813 Flip Latch
18 | 1 | 1818-2 Lid
19 | 1 | 1812 Auger Alignment Block
MAGUIRE
awf
WSB Additive Feeder
DWG. NO. 000612
SIZE A
SHEET 1 OF 1
NAME Sheet1
SCALE 1:12
CAD FILE awf
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32
DECIMALS .XX ± .02 .XXX ± .010
ANGLES ±1°
MATERIAL XXX
PAINT / FINISH XXX
DO NOT SCALE DRAWING
REV ECN DATE
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.


WEIGH SCALE
EXTERNAL COMPONENTS
VALVE ASSEMBLY
WEIGH BIN
REGRIND
NATURAL
FLOW CONT
SAFETY INTERLOCK
WEIGHSCALE CONTROLLER POWER (SEE PAGE 1)
BROWN
ORANGE
BLUE
GREY
PURPLE
YELLOW
WHITE
COMPONENTS
A WEIGH BIN
B COMP1
C COMP2
D COMP3
E COMP4
F COMP7
G COMP8
H COMP9
J COMP10
K COMP11
L ALARM
M FLOW CONTROL
N COMMON (+24V)
P COMP12
R GROUND
S EXTRUDER CONTROL (0-10V ANALOG OUT)
T LINE SPEED CONTROL (0-10V ANALOG OUT)
PAGE1
COMPUTER
PRINTER
LOAD CELL
LOAD CELL
COMPUTER PAGE1
PRINTER PAGE1
LOAD CELLS PAGE1
AC POWER MAINS
SENSOR
BLU
WHT
BRN
BIN SENSOR PAGE1
MIXER MOTOR
ADDITIVE MOTOR
COLOR MOTOR
MIXER PAGE1
ADDITIVE PAGE1
COLOR PAGE1
MAGUIRE PRODUCTS, INC.
WEIGH SCALE

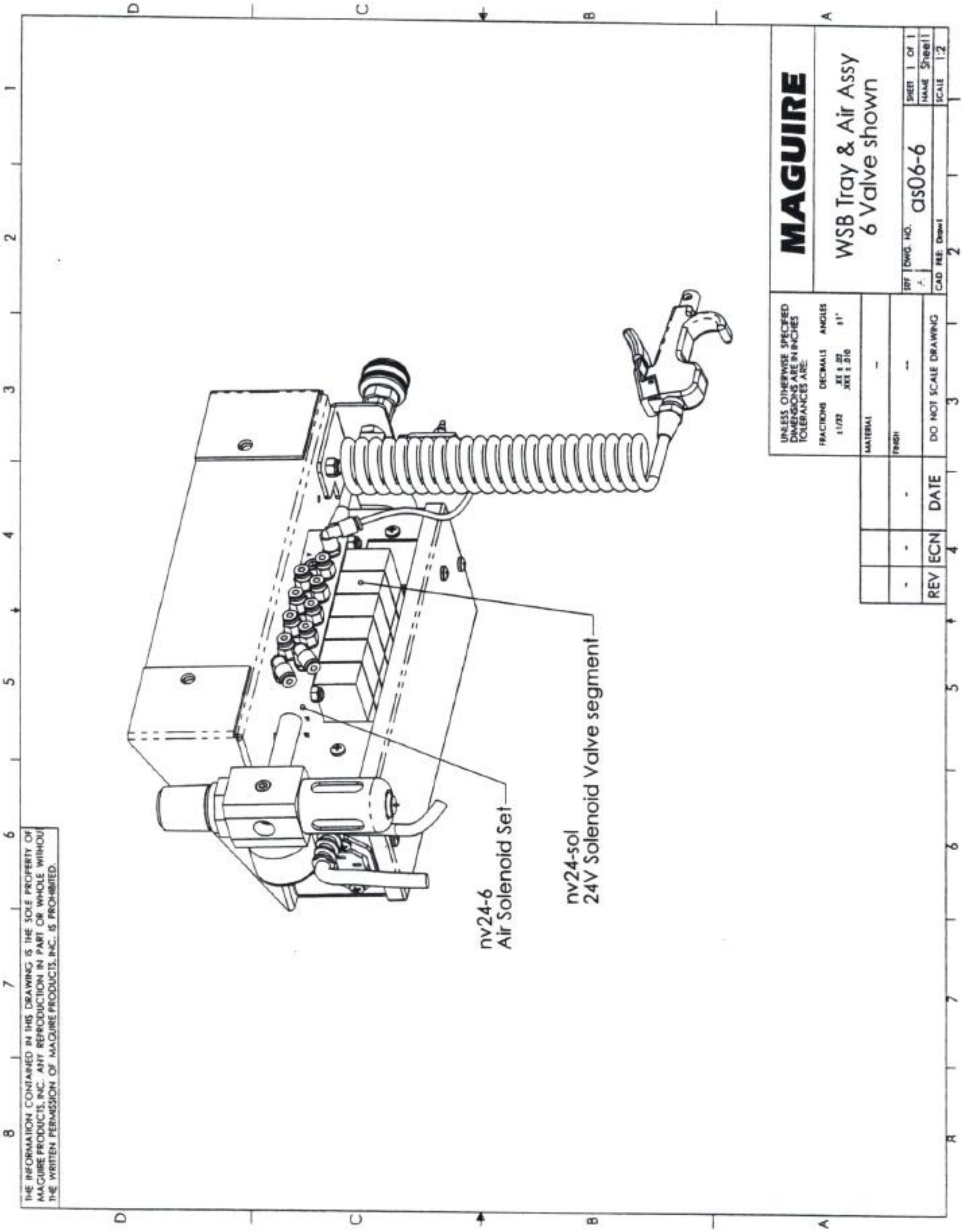
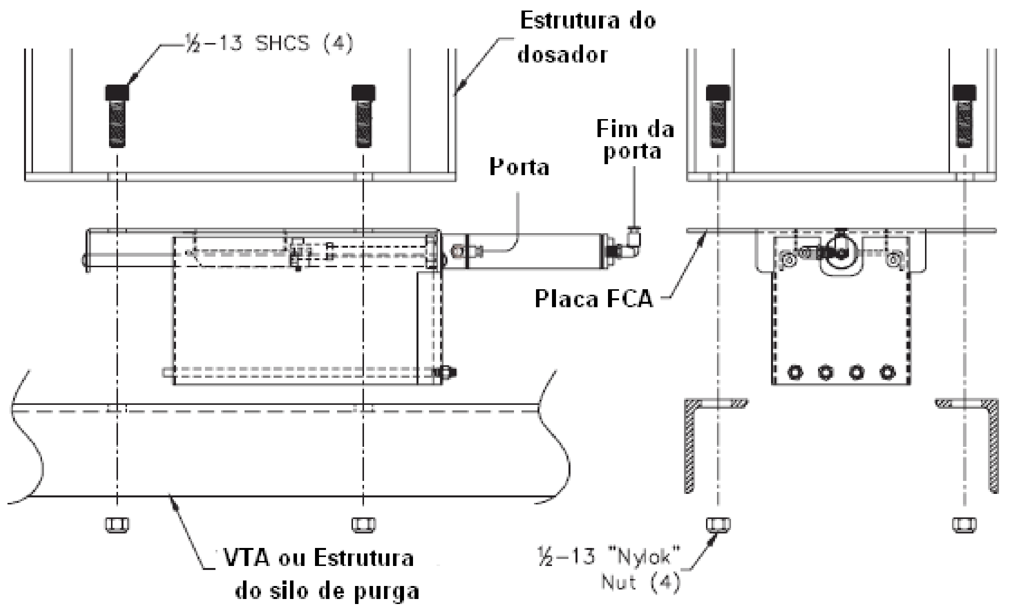
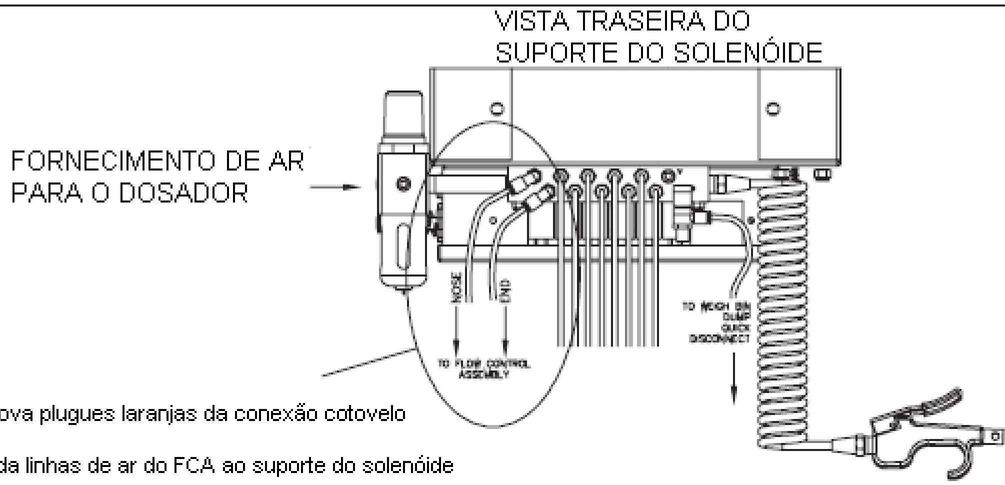

MAGUIRE
WSB Tray & Air Assy
6 Valve shown
as06-6
nv24-6
Air Solenoid Set
nv24-sol
24V Solenoid Valve segment
DO NOT SCALE DRAWING
REV
ECN
DATE
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE:
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.

DIAGRAMA DE INSTALAÇÃO FCA





Remova plugues laranjas da conexão cotovelo

Prenda linhas de ar do FCA ao suporte do solenóide

Para checar que FCA está preso corretamente:

Com fornecimento de ar, ligue e desligue o dosador.
Quando desligado, a válvula deve fechar.
Posição fechada normal para o FCA é válvula fechada.

O controlador já está ajustado para FCA
e não necessita ser modificado.

mpi Maguire Products Inc. Aston, PA 19014 USA (610) 459-4300 FAX (610) 459-2700	DIAGRAMA DE INSTALAÇÃO FCA
DRAWN BY:	DATE DRAWN: 4/23/04

Isenção de responsabilidade

Produção de produto defeituoso

As condições e os materiais de processamento variam muito de um cliente para outro e de um produto para outro. É IMPOSSÍVEL prever TODAS as condições e requisitos de processamento ou termos certeza de que nosso equipamento terá um desempenho adequado em todas as circunstâncias. Você, o cliente, deve observar e verificar o nível de desempenho do nosso equipamento na sua fábrica como parte do processo global de fabricação.

Você deve confirmar, para sua própria satisfação, se esse nível de desempenho satisfaz seus requisitos. NÃO nos responsabilizamos por perdas devido a produtos misturados incorretamente, mesmo que em decorrência do mau funcionamento do equipamento ou de projeto incorreto para suas necessidades; e/ou por qualquer perda consequencial como resultado de o equipamento não misturar de acordo com seus requisitos.

Nós nos responsabilizaremos somente pela correção, reparo, substituição ou aceitaremos
a devolução para obtenção de reembolso no valor total se o equipamento falhar em desempenhar conforme projetado, ou tivermos apresentado nosso equipamento de forma inapropriada para sua aplicação.

Precisão deste Manual

Empenhamos todos os esforços em manter este manual o mais correto possível. Entretanto, as alterações de tecnologia e de produto ocorrem mais rapidamente do que a reimpressão deste manual. Geralmente, as modificações feitas no projeto do dosador ou na operação do software não incorporadas no manual durante 3 a 6 meses. Sempre nos reservamos o direito de efetuar essas alterações sem aviso e não garantimos que o manual seja totalmente preciso. Se você tiver dúvidas sobre alguma informação contida neste manual ou se encontrar erros, informe-nos para que possamos efetuar as correções necessárias. Teremos satisfação em lhe fornecer manuais atualizados.

Garantia – Exclusiva de 5 anos



A MAGUIRE PRODUCTS oferece A GARANTIA MAIS ABRANGENTE do setor de equipamentos para plásticos. Garantimos que cada Dosador Gravimétrico fabricado por nós esteja livre de defeitos de material e mão-de-obra sob condições normais de uso e manutenção; excluindo somente os itens relacionados abaixo como “itens excluídos”; nossa obrigação para com esta garantia está limitada a considerar em bom estado na nossa fábrica qualquer Dosador Gravimétrico que, no prazo de CINCO (5) ANOS após a entrega ao comprador original seja DEVOLVIDO a nós intacto, com as despesas de transporte PRÉ-PAGAS e que, na nossa avaliação, revele estar com defeito; esta garantia revoga expressamente todas as outras garantias, expressas ou implícitas, e todas as outras obrigações ou responsabilidades de nossa parte, e a MAGUIRE PRODUCTS não assume nem autoriza qualquer outra pessoa a assumir qualquer outra responsabilidade em seu nome com relação à venda dos Dosadores Gravimétricos.

Esta garantia não se aplica a nenhum Dosador Gravimétrico que tenha sido reparado ou alterado fora da fábrica da MAGUIRE PRODUCTS, a menos que tal reparo ou alteração não tenha, em nossa opinião, sido responsável pela falha; nem nenhum equipamento que tenha estado sujeito a mau uso, negligência ou acidente, fiação incorreta por outros, ou instalação ou uso que não esteja de acordo com as instruções fornecidas pela Maguire Products.

Nossa responsabilidade quanto a esta garantia se estenderá SOMENTE ao equipamento devolvido à nossa fábrica em Aston, Pennsylvania, PRÉ-PAGO.

Observe que nos esforçamos sempre para satisfazer nossos clientes da maneira que consideremos mais conveniente para resolver qualquer problema que possa ter ocorrido com relação ao equipamento.

ITENS EXCLUÍDOS:
CÉLULAS DE CARGA do DOSADOR GRAVIMÉTRICO estarão cobertas desde que não tenham sido danificadas devido ao manuseio incorreto. Unidades das séries MB, 100 e 200 são células de carga homologadas para carga máxima de 6,6 libras (3 kg). Unidades maiores utilizam células de carga especificadas para 22 libras (10 kg). NÃO as pressione manualmente. NÃO as desmonte dos invólucros de montagem. Não as DEIXE CAIR. Não deixe cair a estrutura na qual estão montadas. Se a estrutura cair de uma altura dois pés, as células de carga provavelmente serão danificadas.

AVISO DE ISENÇÃO DE RESPONSABILIDADE:
As condições e os materiais de processamento variam muito de um cliente para outro e de um produto para outro. Esteja ciente de que é IMPOSSÍVEL para nós prever TODAS as condições e requisitos de processamento ou termos certeza de que nosso equipamento terá um desempenho adequado em todas as circunstâncias. Você, o cliente, deve observar e verificar o nível de desempenho do nosso equipamento na sua fábrica como parte do processo global de fabricação. Você deve confirmar, para sua própria satisfação, se esse nível de desempenho satisfaz seus requisitos. NÃO nos responsabilizamos por perdas devido a produtos misturados incorretamente, mesmo que em decorrência do mau funcionamento do equipamento ou de projeto incorreto para suas necessidades; e/ou por qualquer perda consequencial como resultado de o equipamento não misturar de acordo com seus requisitos.

Nós nos responsabilizaremos somente pela correção, reparo, substituição ou aceitaremos a devolução para obtenção de reembolso no valor total se inadvertidamente tivermos apresentado nosso equipamento de forma inapropriada para sua aplicação.

ÍNDICE:

Suporte técnico e informações para contato

Maguire Products Inc.
11 Crozerville Road
Aston, PA 19014, EUA
Tel.: 610.459.4300
Fax: 610.459.2700
E-mail: info@maguire.com
Site: www.maguire.com

Maguire Europa
Tame Park
Tamworth
Staffordshire
B775DY
Reino Unido
Tel.: + 44 1827 265 850
Fax: + 44 1827 265 855
E-mail: info@maguire-europe.com

Maguire Products Asia PTE LTD
Sede
15 Changi North Street 1
#01-15, I-Lofts
Cingapura 498765
Tel.: 65 6848-7117
Fax: 65 6542-8577
E-mail: magasia@maguire-products.com.sg